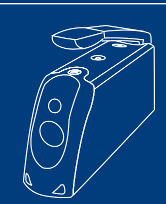
spinlock

The perfect way to hold very high loads on new high-tech low stretch ropes; safely, permanently and without rope wear.

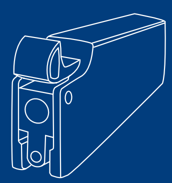
XX Clutch

XX0812 - *XX powerclutch for 8-12 mm lines*
XX0812/L - *lock open version XX powerclutch*
XX0812/S - *silver anodised XX powerclutch*
XX0812/LS - *lock open version XX powerclutch silver anodised*
XX0812/HS - *XX powerclutch for side mounting starboard*
XX0812/HP - *XX powerclutch for side mounting port*



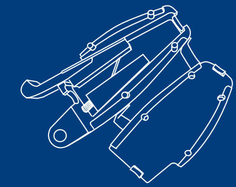
ZS Jammer

Alloy	Carbon
ZS0810	ZS1014C
ZS1214	ZS1014B - *supplied ready for bonding*
ZS1618	ZS1618C
	ZS1618B - *supplied ready for bonding*
	ZS1824C
	ZS2632C



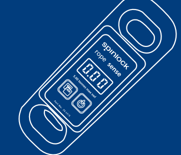
ZS Open Jammer

ZS0810/OPEN - *8-10 mm lines*
ZS1014/OPEN - *10-14 mm lines*
ZS1418/OPEN - *14-18 mm lines*
ZS1824/OPEN - *18-24 mm lines*
ZS2632/OPEN - *26-32 mm lines*



ZS Rope Sense

ZS-LC/5 - *5 Tonne load cell with inbuilt read out*
ZS-LC/10 - *10 Tonne load cell with inbuilt read out*
ZS-LCW/5 - *5 Tonne Wireless load cell*
ZS-LCW/10 - *10 Tonne Wireless load cell*



3R308A/4

www.spinlock.co.uk

Contents

English

Français

Introduction

Spinlock are the experts in high load rope holding. These high load models are designed to match the advances in high strength ropes. With their unique wedge action they will hold expensive sheets and halyards safely and securely, with low risk of damage.

Products in the high load range include the ZS Alloy, ZS Carbon, ZS Open Jammers and XX Powerclutch, holding ropes from 8mm to 32mm and loads up to 12000kg.

High Load products included in this instruction booklet include:

XX Clutch	ZS Alloy	ZS Carbon	ZS Open
XX0812	ZS0810	ZS1014C	ZS0810/OPEN
XX0812/L	ZS1214	ZS1014B	ZS1014/OPEN
XX0812/S	ZS1618	ZS1618C	ZS1418/OPEN
XX0812/LS		ZS1618B	ZS1824/OPEN
XX0812/HS		ZS1824C	ZS2632/OPEN
XX0812/HP		ZS2632C	

ZS1014B and ZS1618B are supplied designed for bonding directly onto spars, booms and decks (see page 17).

ZS1214, ZS1014C, ZS1014B, ZS1618C and ZS1618B are supplied with jaws and rear blocks prepared for use with 'ZS-RLB' Remote Lock Back Switch allowing pre tensioning of the jaws for release and remote operation of the jammer (see page 18).

Performance

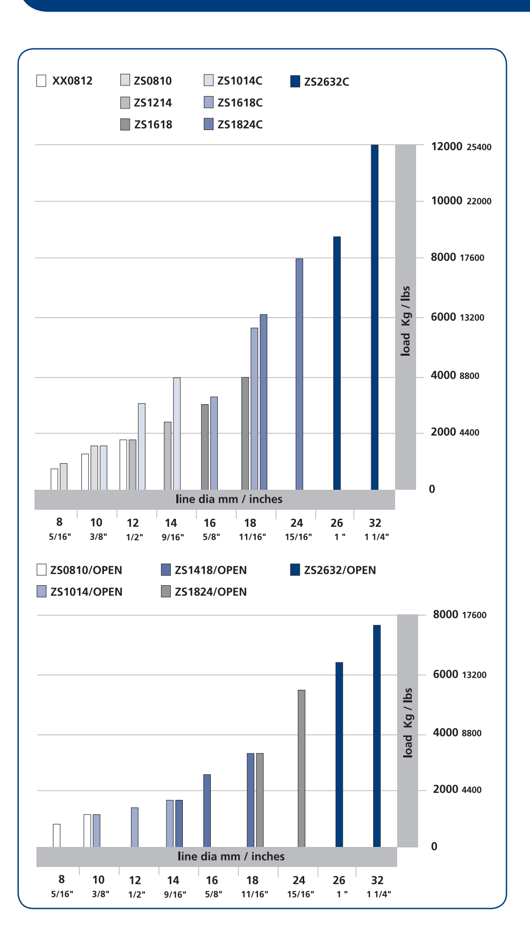
The ZS and XX range of clutches and jammers are designed to generate high compressive loads on the rope to ensure the core bears the greater part of the load without over stressing the polyester or other fibres of the outer braid. The structure of the jammers and clutches can withstand loads beyond the stated max holding load. The data shown, represents the maximum SWL we recommend for each product for a given diameter with polyester covered ropes.

The actual load achievable can vary considerably according to the quality and construction of the rope used. Before selecting the rope to use in the product, check:

- The actual measured diameter under load.
- That the rope cover includes polyester - Vectran, HMPE (Dyneema, Spectra) or PBO cannot be gripped on standard jaws, unless blended with polyester.
- The cover is a close fit on the core with an interface layer or fibre coating. Nominal section should be round.
- Sleeved areas are fully pre-tensioned with smooth entry and exit tapering.
- The load rating for the rope and safety factor recommended by the rope manufacturer.

Recent development in rope manufacture has centred on the use of blended covers, where high tech fibres such as Aramid, Technora, Dyneema or Vectran are co-braided with polyester or polypropylene. Whilst hardwearing, with a high degree of heat resistance, these covers can be harder to hold in clutches or jammers compared to polyester covered lines. **Contact the Special Projects Team for advice on new digital custom jaw surfaces to suit specific blended covers or see page 34 for spares and upgrades.**

Performance



	Model	Line Dia	Maximum SWL	Weight without fastners	Weight with fastners	Stud Fastners (supplied)	Fastners (side mounting)
Alloy	XX0812	8-12mm (5/16-1/2”)	1800kg (3970lbs)	1.05kg (2.3lbs)	1.126kg	2 x M8	Not supplied see page 30
Alloy	XX0812 /HS & /HP	8-12mm (5/16-1/2”)	1800kg (3970lbs)	1.05kg (2.3lbs)	1.126kg	5 x M6	Not supplied see page 30
Alloy	ZS0810	8-10mm (5/16-3/8”)	1500kg (3310lbs)	0.7kg (1.55lbs)	0.77kg	3 x M8	6 x M6
Alloy	ZS1214	12-14mm (7/16-9/16”)	2200kg (4850lbs)	1.05kg (2.3lbs)	1.195kg	4 x M8	6 x M6 use A4-70
Alloy	ZS1618	16-18mm (5/8-11/16”)	4000kg (8820lbs)	2.0kg (4.4lbs)	2.36kg	4 x M10	6 x M8 use A4-70
Carbon	ZS1014C	10-14mm (3/8-9/16”)	4000kg (8820lbs)	0.65kg (1.45lbs)	0.89kg	4 x M10	Use ZS1014B
Carbon	ZS1014B Bonded	10-14mm (3/8-9/16”)	4000kg (8820lbs)	0.63kg	-	-	-
Carbon	ZS1618C	16-18mm (5/8-11/16”)	6000kg (13230lbs)	1.15kg (2.5lbs)	1.517kg	6 x M10	Use ZS1618B
Carbon	ZS1618B Bonded	16-18mm (5/8-11/16”)	6000kg (13230lbs)	0.91kg	-	-	-
Carbon	ZS1824C	18-24mm (11/16-15/16”)	8000kg (17640lbs)	1.75kg (3.85lbs)	2.361kg	10 x M10	Bond
Carbon	ZS2632C	26-32mm (1-1 1/4”)	12000kg (26460lbs)	5.1kg (11.24lbs)	5.956kg	14 x M10	-
Open/Mobile	ZS0810/ OPEN	8-10mm (5/16-3/8”)	1200kg (2650lbs)	0.9kg (1.98lbs)	-	-	-
Open/Mobile	ZS1014/ OPEN	10-14mm (3/8-9/16”)	1800kg (3970lbs)	1.2kg (2.65lbs)	-	-	-
Open/Mobile	ZS1418/ OPEN	14-18mm (9/16-11/16”)	3200kg (7040lbs)	1.9kg (4.19lbs)	-	-	-
Open/Mobile	ZS1824/ OPEN	18-24mm (11/16-15/16”)	5200kg (11440lbs)	4kg (8.8lbs)	-	-	-
Open/Mobile	ZS2632/ OPEN	26-32mm (1-1 1/4”)	7800kg (17160lbs)	6.1kg (13.45lbs)	-	-	-

ZS Alloy Jammers and ZS Carbon Jammers

The jammers are relatively simple to operate, but because of the high loads it is important to fully understand their function before use.

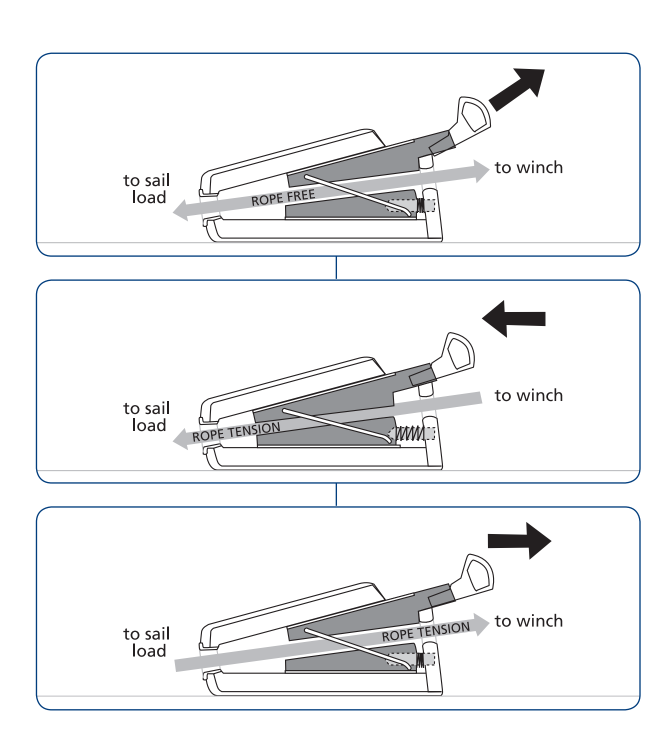
To Open : Pull handle out until latch clicks. The latch must be fully engaged to hold the jaws open.

The rope can now be inserted and run freely in either direction. On large diameter ropes it may be easier to lead the rope through the jammer with the jaws removed. *(see maintenance)*.

To lock line : Hoist sail and tension with winch. Before easing load off winch, release the latch in the handle and push the jaws forward onto the rope. Continue to apply firm pressure on the handle as the load is eased off the winch onto the jammer. Once the jaws are fully engaged onto the rope, they will slide forward a few millimeters as the full load is secured.

To Re-Open : The full load in the rope must be returned to the winch before the jammer can be opened. Never attempt to the open jammer without transferring the load back onto the winch. Only when the load is secured on the winch is it safe to pull the handle back and engage the latch. The jaws are now fully locked open and the rope can be controlled from the winch to run freely through the jammer.

Note : For safety reasons ZS Jammers can only be released after the rope load has been transferred to the winch drum.



How to use

How to use

ZS Open Jammer

The ZS OPEN can be locked onto any loaded line, the perfect solution for peeling spinnakers, headsails, reefing and dealing with an emergency.

1. Secure strop to padeye or winchbase of sufficient strength and aligned as close to the line of load as possible.

2. Open the sideplate and engage the ZS OPEN onto the line. Then close ensuring full engagement of the sideplate latch.

3. Slide jammer along the line so the strop is tight (this reduces runout) and engage jaws, by releasing the jaw latch.

4. Carefully release the original loaded line from winch so the strop and ZS OPEN jammer take the load.

Releasing the ZS Open Jammer

The ZS Open Jammer is released by holding the handle and sliding the body forward, not pulling the handle back. Ensure there is enough slack in the strop to allow disengagement of the Jaws.

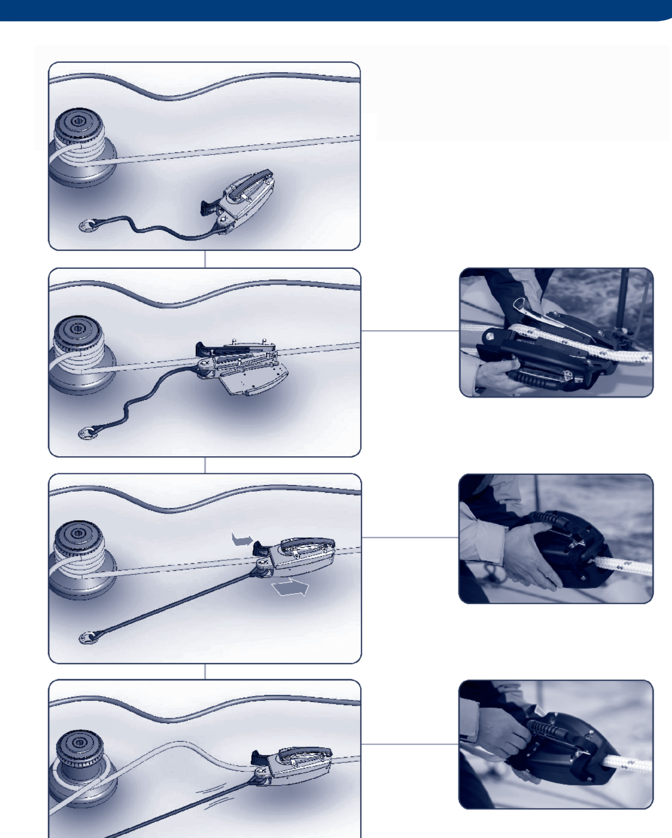
Important Notes

Ensure prior to transferring a load that the:

• Coverplate is fully engaged onto the main body

• Latches are locked into the location pins

This ensures that the burst loads are shared by both side plates. Failure to do this will cause the body to permanently deform and the cover plate will no longer fit. If the unit should be overloaded the white PTFE bearing will show signs of deforming at its contact with the upper and lower faces of the body.



How to use

ZS–RLB Remote Lockback Switch

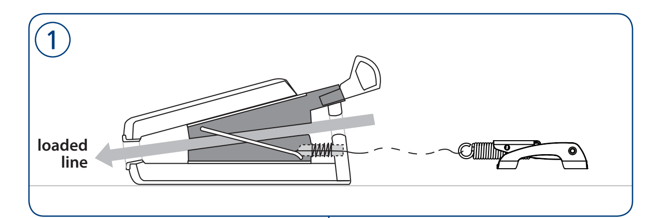
For use with ZS Jammers or existing halyard locks. Allows the ZS Jaws to be pre-tensioned for release.

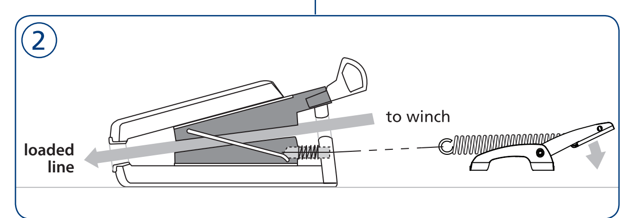
ZS1214, ZS1014C, ZS1014B, ZS1618, ZS1618C and ZS1618B Jammers are all supplied with jaws and rear block drilled for trip line attachment and lead. Older style ZS Jammers in this range can be modified to use the ZS-RLB contact the Special Projects Team for assistance in modifying older products.

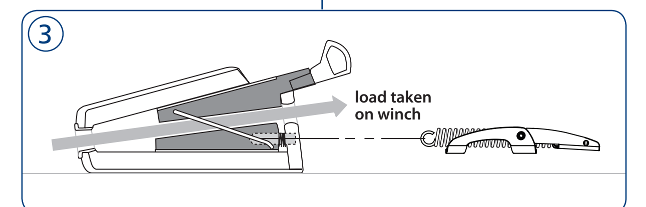
Step 1
The start position - ZS-RLB closed,trip line slack and ZS Jammer loaded.

Step 2
Open the ZS-RLB to pre-tension the trip line - the ZS Jammer is now ready to release.

Step 3
Take up load on winch - the ZS-RLB will automatically open the Jaws and allow the line to be released to the winch.







The XX holds loads 50% higher than any conventional clutch and is smooth and controlled to release. Optimised for high performance 8-12mm diameters, the XX fills the critical load holding gap between clutches and high load ZS jammers.

As well as the standard clutch, a Lock Open version, the XX0812/L, is also available which allows the line to run freely in both directions with the handle closed, important for spinnaker and mainsheet applications where locking off is only occasionally needed. The XX0812/L also features an automatic jaw release when the load is taken on a winch. A standard XX can be upgraded to a Lock Open version with XX-MLDG or XX-LCK kit.

Line feeding into the XX0812 : Using a long screwdriver, place shaft through front bullseye and locate tip on front face of lower jaw. Push backwards until the jaw stops. With the jaws in this position raise and fully open the handle. This locks the jaws back at their biggest clearance and allows easy threading of your new rope.

This process is not necessary for the XX Lock Open Version.

With your new rope threaded you can now close the handle. As the handle closes, the XX clutch will automatically engage the rope.

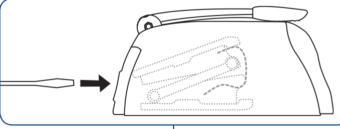
Release : As a safety feature, no release action begins until the handle is rotated beyond 60 degrees.

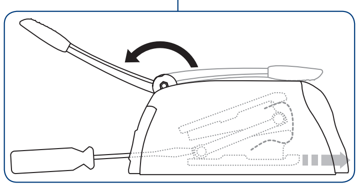
To protect the user and rope fibre, normal hand pressure will not release the rope above this load.

Important : Always start the release process with the handle in the closed position for full release efficiency. If at any time you only part open the handle we advise completely **opening and closing (cycling)** the handle, with the line secured on the winch, to ensure the mechanism is re-set for full release next time. Failure to do this will result in poor holding power and worn jaw surfaces.

Sleeving : Secondary sleeving (internal or external) of the rope significantly improves the performance levels of any clutch or jammer. Any external sleeving should be a very tight fit. If you are going to sleeve your rope, ensure that the overall diameter does not exceed 12mm and has a taper to run freely through the clutch. **Core inserts provide the smoothest transition for fast line speed applications.**

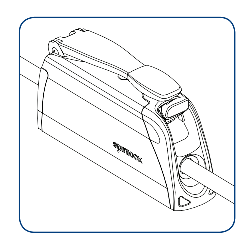
Line feeding into the XX0812



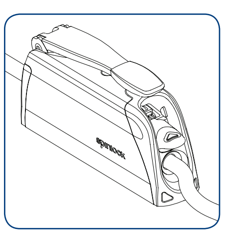


Safety Note : In stronger winds, rope damage can be caused releasing a highly loaded line. This can be prevented by transferring the rope load to the winch before release.

XX0812/L Lock Open Clutch Operation



1. With the lock open latch in the UP position the line runs freely through the XX
2. When the latch is pushed DOWN with the handle closed, the line is held secure
3. To release the line, the handle can then be opened, OR
4. With the handle in the closed position, move the lock open latch to the UP position. When the load is taken securely on a winch the jaws will automatically release, allowing the line to run free, with the handle still in the closed position. The jaw will remain open until the latch is returned to the down position, even if the handle is cycled.



Watch the XX Demonstration Video at www.spinlock.co.uk

ZS Alloy Jammer

If fitting to the deck, install the jammers forward of the winch, close enough for easy operation of the handle and latch, ensuring enough space is left behind the product for removal of the jaw assembly for maintenance. The jammers are provided with studs (A4-70 stainless steel) in a pattern. This helps spread the load into lightweight composite decks or masts.

They are a tight fit to ensure good thread engagement. Drilling templates for deck layout are provided with the product.

Warning : The studs should be screwed a maximum of 15mm into the body. Over tightening may damage internal bearing surface

Side Mounting : Replace the six body fasteners with longer bolts. These can be inserted from either side by removing the round insert nuts. These must be at least A4-70 stainless steel bolts if the maximum safe working loads are to be reached. Refer to specification chart (page 7).

Double check the hole pattern before drilling. **The pattern is not reversible.**

Mast Mounting : Mast mounting plates are available, see page 34 for details. CAD templates can be download from:
www.spinlock.co.uk/cadlibrary

The Jammers are not designed to withstand high side loads. If the lead angle to the winch is greater than 10 degrees, fit lead blocks or organisers aft of the jammers. Contact the Special Projects Team for details of our TS High Load Aft Organiser.

ZS Carbon Jammer

If fitting to the deck, install the jammers forward of the winch, close enough for easy operation of the handle and latch, ensuring enough space is left behind the product for removal of the jaw assembly for maintenance. The jammers are provided with studs (A4-70 stainless steel) in a staggered pattern. This helps spread the load into lightweight composite decks or masts.

Warning : The studs should be screwed a maximum of 15mm into the body. Over tightening may damage internal bearing surface.

They are a tight fit to ensure good thread engagement. Drilling templates for deck layout are provided with this product.

Side mounting : ZS1014B and ZS1618B Carbon Jammers are designed to be side bonded.

Mast Mounting : Mast mounting plates are available, see page 34 for details. CAD templates can be download from:
www.spinlock.co.uk/cadlibrary

Bonded Mounting : ZS1014B and ZS1618B are designed for bonding directly onto decks, spars and booms.

Note: we are unable to provide engineering data on materials and instructions for bonding. You must refer to your own engineering design data, load data and materials supplier for guidance.

The Jammers are not designed to withstand high side loads. If the lead angle to the winch is greater than 10 degrees, fit lead blocks or organisers aft of the jammers. Contact the Special Projects Team for details of our TS High Load Aft Organiser.

Installation

ZS–RLB Remote Lockback Switch

For use with ZS1214, ZS1618, ZS1014C, ZS1618C, ZS1014B and ZS1618B Jammers or existing halyard locks. Allows the ZS Jaws to be pre-tensioned for release.

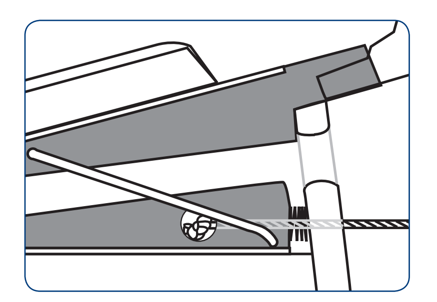
1. Mount the ZS-RLB in it's preferred location using M5 fasteners.

2. Choose a suitable very low stretch control line 2-4mm which can be spliced.

2. Attach the control line to the jaw set using a thumb knot or similar - see diagram below. Remove rear block and jaw step (see page 22).

3. Thread the control line through the spring and rear blockand fasten the rear block into place.

4. With the control line cut to approximately the correct length, splice the control line to the eye of the RLB-Spring using an adjustable splice.



5. Ensure the control line has a free, un-interrupted, low friction run to the jammer. If necessary use bulls eyes or blocks to ensure a smooth run.

6. With the jaw set loaded on the correct diameter line and the RLB closed adjust the control line splice so it is just taut.

7. Check operation as described (see page 12 and 13). Some adjustment may be necessary before making the splice permanent.

8. Changes in the rig set-up or line diameter will require the control line splice to be adjusted.



Installation

1. Align the clutch with the required rope lead, checking height and minimising the angle of alignment.

2. Drill two holes to suit the M8 fasteners using template (never drill through the clutch). For spars, etc. where no access is possible, use an M8 tap to thread the surface material, ensuring the material has sufficient strength to carry the full clutch load, the fasteners must be replaced with M8 A4-80 stainless socket cap or CSK Machine screws.

3. Check each fastener (already pre-assembled into clutch) to make certain that its hexagonal head is properly seated in its locking moulding.

4. Fasten clutch firmly after sealing upper threads with silicone sealant. In through-deck applications any excess thread can now be ground off.

To access the fasteners : The XX0812 is supplied fitted with High Tensile A4-80 stainless steel hex head fasteners so access is unlikely to be needed.

If you want to fit your own fasteners, you will only need to remove the rear end moulding to gain access to the aft fixing position.

The forward fastener can be accessed from above (see Diagram 1). The simplest way to remove this fastener is to remove the nut and washer and turn the product upside down. The M8 fastener can now be removed.

For Lock Open Versions, ensure the lock open latch is in the down position.

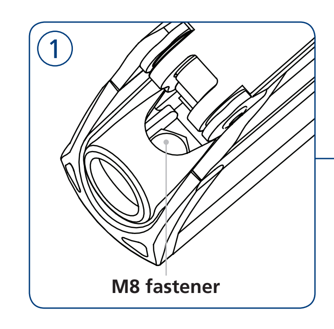
Lift handle 50mm to gain access to the M5 Allen screw on the top surface that retains the rear moulding. Remove this screw. (See Diagram 2).

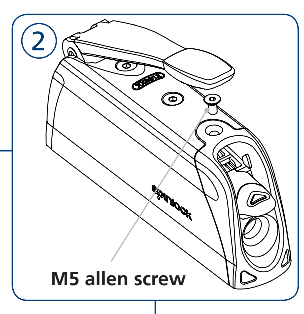
Hold rear cover at top and rotate and pull out from the top (See Diagram 3).

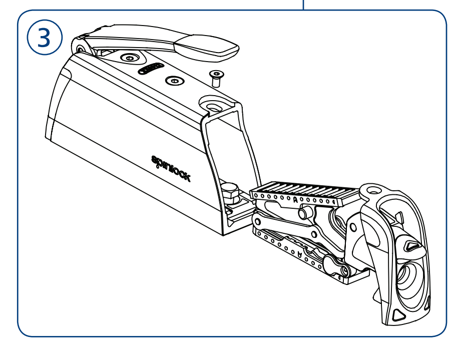
Pull the complete rear moulding and jaw assembly free from the body (See Diagram 3).

The fastener will now be visible. Leave the retaining moulding in place. (See Diagram 3).

Watch the XX Jaw Set Removal Video at www.spinlock.co.uk







Installation

Spinlock ZS Jammers are made from the highest quality materials for durability and low maintenance in a harsh marine environment.

ZS Jammers are carefully designed for easy and regular servicing at sea. Their life and performance will be improved if regularly flushed with fresh water.

The jaws can be easily removed for inspection and replacement:

For ZS Alloy and ZS Carbon

- Remove the screw securing the rear block.
- Remove rear block.
- Pull out the handle and jaw assembly.

For ZS OPEN

- Open the sideplate to allow removal of the jaw assembly - compress jaws together to extract sideways.

All

- Check for excessive wear on the grip surface - the black anodised surface, if worn, will have silver aluminium showing through.
- Check condition of the white bearings surfaces are clean and smooth. Replace if necessary.
- Ensure all internal faces are clean and smooth.

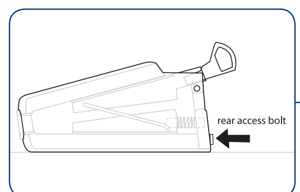
The white jaw bearings should be lubricated only with silicone grease.

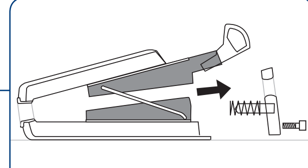
Do not use mineral oil or solvent based lubricants like WD40.

Replacement jaw sets must be installed with grease provided.

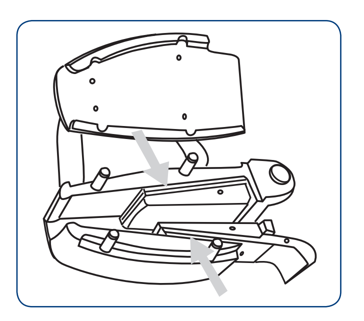
For further information and instructions on maintenance of ZS jammers, please refer to the Spinlock website or contact Pro Support.

ZS Alloy, ZS Carbon and ZS Bonded





ZS OPEN



Maintenance

General maintenance:

Three Simple Steps – flush, drain and lubricate

1. The internal mechanism should be regularly flushed out with fresh water through the end bullseyes, and the handle pivot area.

2. Check that the lower 'drainage' holes in both end mouldings are clear of any debris. This will help reduce the accumulation of any rope debris building up inside the product.

3. Lubricate handle pivot areas with a silicone grease. Unless this simple procedure is carried out regularly, the specified performance will not be achieved. Take care not to contaminate rollers or jaw surfaces with any lubricant.

Note : Any decrease in performance is usually caused by lack of maintenance and servicing. The XX0812 relies on the smooth running of 2 sets of roller bearings for maximum performance. The rollers and their 'running' surfaces must remain as clean as possible.

Removal from deck

If removing the XX0812 from the deck, care must be taken to ensure the fasteners do not damage the internal mechanism and plastic rear moulding. **Do not hammer from below.**

Watch the XX Servicing Video at www.spinlock.co.uk

XX0812, XX0812/L Clutch

Full servicing and Jaw Replacement:

The clutch should be given a thorough service periodically to ensure maximum performance is maintained. The clutch mechanism is fully accessible whilst attached to the deck - even with other clutches banked alongside - by the following steps.

If upgrading jaws from a Pre 2010 XX0812, then part **XX-Kit** is required. See **www.spinlock.co.uk** for full upgrade instructions, including video from the Pre 2010 Model.

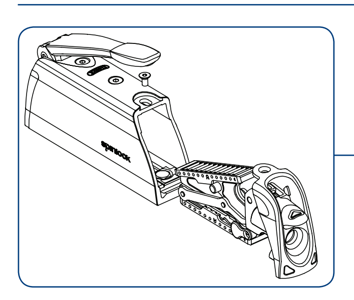
1. Remove the rope from the clutch.

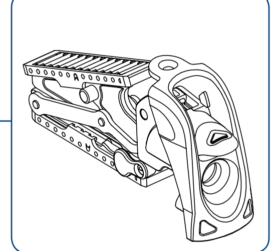
2. For Lock Open Versions, ensure the lock open latch is in the down position.

3. Lift handle 50mm to gain access to the M5 Allen screw on the top surface that retains the rear moulding. Remove this screw.

4. Hold rear cover at top and rotate and pull out from the top.

5. Pull the complete rear moulding and jaw assembly free from the body.





6. After removal, thoroughly clean all components and body with fresh water and inspect the following critical items :

Roller Cages (both are identical) - unclip from jaw and look for signs of wear or flats on the roller surfaces. If flats are found replace & consider upgrade to **XX-Roll+**. Ensure rollers cages are re-attached in correct orientation.

Jaw Bearing Surfaces - ensure that both are clean and smooth.

Jaw Grip Surfaces - clean off any rope debris. Check for excessive wear on the grip surface. If the black anodised surface has aluminium showing through, replace with a new **XX-Jaw** Assembly.

Jaw Spring - should be able to hold jaws apart, be a smooth shape and located on either side of the top jaw.

Jaw Linkplates - check these are attached to both sides of both jaws with pins and secured by both pins. Ensure free movement of link plates/pins in jaws.

Release Pin - located centrally in top jaw. Check for any signs of surface wear.

Clutch Body - flush clean inside, paying particular attention to the upper and lower roller surfaces, the two drainage runs in the base and their exits at the end mouldings.

Handle - do not remove this from the body. Check that the operation holds the handle in the closed and fully open position (via the leaf spring mounted at the front of the wedge). Lubricate pivots with silicone grease.

Re-assembly

1. For Lock Open Versions ensure the lock open latch is in the down position.

2. Lift handle 50mm.

3. Insert jaw assembly in body of XX.

4. Angle rear moulding backward, to locate lower fixing hooks in body.

5. Rotate top of cover into place flush with XX body.

6. Insert M5 Allen screw on the top surface that retains the rear moulding. Hand tighten only.

7. If Lock Open version, ensure latch is fully operational in both up and down positions as well as opening and closing the handle fully.

8. For standard versions, open and close the handle fully to ensure fully operational.

9. Open handle fully and Insert rope through XX body. See page 15 for rope feeding advice.

Full servicing

Handle Assembly Replacement XX-HDLB

1. Remove the rope from the clutch.

2. For Lock Open Versions, ensure the lock open latch is in the down position.

3. Lift handle 50mm to gain access to the M5 Allen screw on the top surface that retains the rear moulding. Remove this screw.

4. Hold rear cover at top and rotate and pull out from the top.

5. Open handle fully to remove the two M6 CSK screws on top of the product.

6. Pull the complete rear moulding and jaw assembly free from the body

7. Slide out the handle assembly through the rear of the body.

8. Thoroughly clean with fresh water and inspect the following critical items:

Roller Cages (both are identical) - unclip from jaw and look for signs of wear or flats on the roller surfaces. If flats are found replace & consider upgrade to **XX-Roll+**. Ensure rollers cages are re-attached in correct orientation.

Jaw Bearing Surfaces - ensure that both are clean and smooth.

Jaw Grip Surfaces - clean off any rope debris. Check for excessive wear on the grip surface. If the black anodised surface has aluminium showing through, replace with a new XX-Jaw Assembly.

Jaw Linkplates - check these are attached to both sides of both jaws with pins and secured by both pins. Ensure free movement of link plates/pins in jaws.

Release Pin - located centrally in top jaw. Check for any signs of surface wear.

Clutch Body - flush clean inside, paying particular attention to the upper and lower roller surfaces, the two drainage runs in the base and their exits at the end mouldings.

Re-assembly

1. For Lock Open Versions ensure the lock open latch is in the down position.

2. Fully close the handle and then lift handle 50mm.

3. Insert jaw assembly in body of XX.

4. Angle rear moulding backward, to locate lower fixing hooks in body.

5. Rotate top of cover into place flush with XX body.

6. Insert M5 Allen screw on the top surface that retains the rear moulding. Hand tighten only.

7. If Lock Open version, ensure latch is fully operational in both up and down positions as well as opening and closing the handle fully.

8. For standard versions, open and close the handle fully to ensure fully operational.

9. Open handle fully and Insert rope through XX body.

Handle assembly replacement

Converting XX0812 to XX0812/L lock open version

The XX0812 can be converted to the XX0812/L with the purchase of the XX-LCK.

Fitting procedure:

1. Check kit components before commencing (Diagram 1).

2. Lift handle 50mm to gain access to the M5 Allen screw on the top surface that retains the rear moulding. Remove this screw.

3. Hold rear cover at top and rotate and pull out from the top.

4. Pull the complete rear moulding and jaw assembly free from the body.

5. Remove Latch Pivot Pin (diagram 2).

6. Insert Latch Spring and Latch Lever Support into Latch Lever (diagram 2).

7. Insert Latch assembly into rear moulding from rear (diagram 3).

8. Insert jaw spring ends into latch lever support, such that the spring coils align with holes in latch support.

9. Push Latch Lever and Lever Support together and locate with Rear Cover to allow all holes to align.

10. Push pin through holes in Rear Cover, Latch Lever, Latch Support and Spring Coils. An audible 'Click' will be heard (Diagram 4).

11. Insert jaw assembly in body of XX.

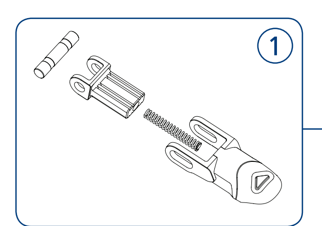
12. Angle rear moulding backward, to locate lower fixing hooks in body.

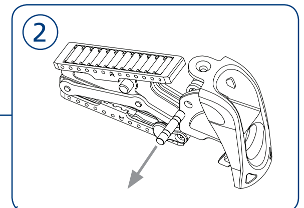
13. Rotate top of cover into place flush with XX body.

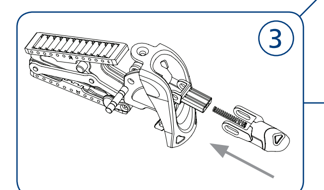
14. Insert M5 Allen screw on the top surface that retains the rear moulding. Hand tighten only.

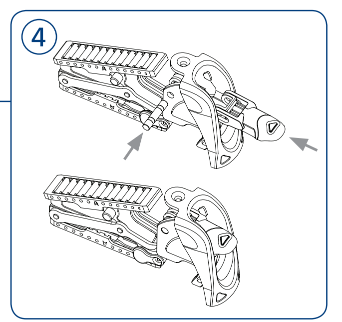
15. Ensure lock open latch is fully operational in both up and down positions as well as opening and closing the handle fully.

16. Put latch into 'Up' position and Insert rope through XX body.









XX0812 to XX0812/L



XX0812/HS

XX0812 Side Mounting

XX0812/HP and XX0812/HS are supplied 'handed' ready for side mounting.

Remove the jaw set (page 25) and fasten to the deck using 5 x M6 A4-70 stainless steel fasteners (supplied). Insert jaw set and close rear block. (Page 25.)

Align rope with entry and exit mouldings for smooth running and minimum friction.

ZS Alloy

- Custom Colours to match hull, deck or spar.
- Handles Engraved with line application.
- Remote release system.

ZS Carbon

- Custom Colours to match hull, deck or spar.
- Handles Engraved with line application.
- Available specifically for bonding.
- Remote release system.
- Jaw surfaces matched to specific rope types.



ZS Open

- Handle Engraved with line application.
- Deck and rig mounting options available.

XX0812

- Available in Black, White and Silver finishes.
- Handles Engraved with line application.
- For weight saving on XX clutches contact the Special Projects team.

Spares

ZS Alloy, Carbon and Open Jammer Range

Part No.	Product	Description
ZS-JAW08	ZS0810	Jaw Assembly
ZS-JAW10C	ZS1014C	Jaw Assembly*
ZS-JAW10H	ZS1014C, ZS1014B	Jaw Assembly**
ZS-JAW12	ZS1214	Jaw Assembly*
ZS-JAW12H	ZS1214, ZS1014B	Jaw Assembly**
ZS-JAW16	ZS1618, ZS1618C	Jaw Assembly
ZS-Jaw16H	ZS1618C, ZS1618B	Jaw Assembly**
ZS-JAW18C	ZS1824C	Jaw Assembly
ZS-SPG08	ZS0810	Spring Set
ZS-SPG12	ZS1214, ZS1014C & B	Spring Set
ZS-SPG16	ZS1618, ZS1618C & B	Spring Set
ZS-SPG18C	ZS1824C	Spring Set
ZS-MNT0810	ZS0810	Alloy Mounting Plate
ZS-MNT1214	ZS1214	Alloy Mounting Plate
ZS-MNT1618	ZS1618	Alloy Mounting Plate
ZS-MNT1014C	ZS1014C	Alloy Mounting Plate
ZS-MNT1618C	ZS1618C	Alloy Mounting Plate
ZS-MNT1824C	ZS1824C	Alloy Mounting Plate
ZS-RLB ZS-RLB/L	ZS1214, ZS1618 ZS1014C, ZS1618C ZS1014B, ZS1618B ZS1824C, ZS2632C	ZS Remote Lock Back Switch

* For polyester only covered lines

** For blended only covered lines

For ZS Open spares contact : **spt@spinlock.co.uk**

XX0812 Clutch

Part No.	Description
XX-KIT	Jaw Set and Moulding Kit to upgrade post 2005 XX0812 to 2010 model
XX-JAW	Jaw Assembly for XX0812 post 2010
XX-LCK	Upgrade for XX0812 to Lock Open version XX0812/L
XX-HDLB	Handle Assembly *(Black)*
XX-MLDG	Replacement moulding kit for XX0812 post 2010
XX-ROLL	PEEK™ Standard Roller Set *(not illustrated)*
XX-ROLL+	Torlon Roller Set *(not illustrated)*

Spares

ZS Rope Sense Load Displays

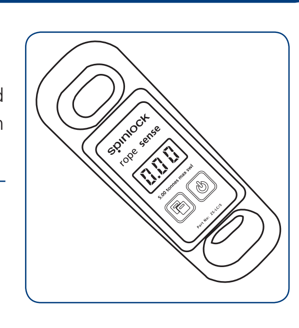
Simple, soft loop attachment offers fast connection to any applications, for quick mobile load measurement

- Design loads often vary widely from actual loads. ZS Rope Sense offers teams the ability to quickly and easily confirm actual working loads and refine deck hardware and rope selection.
- Used either stand alone or with ZS Open Jammers.
- Continuous load read out or 'Peak Load' mode.
- Wireless versions also available (no LCD Read Out) which transmits directly to your PC via a USB aerial. Data can be viewed instantaneously on screen as a read out and graph format.
- Easily exported to Excel.
- Overall accuracies 0.02% over full scale deflection.
- Rated to IP65 for water and dirt resistance.

ZS-LC/5	5 Tonne load cell with inbuilt read out
ZS-LC/10	10 Tonne load cell with inbuilt read out
ZS-LCW/5	5 Tonne Wireless load cell, no read out. Including USB aerial and PC software
ZS-LCW/10	10 Tonne Wireless load cell, no read out. Including USB aerial and PC software
ZS-WD	Wireless read out display for ZS-LCW/5 and ZS-LCW/10
ZS-LOOP/5	5 Tonne soft loop attachment
ZS-LOOP/10	10 Tonne soft loop attachment

Contact **spt@spinlock.co.uk** for custom units up to 30 tonnes

ZS-LC/5 & ZS-LC/10 Load Display



Introduction

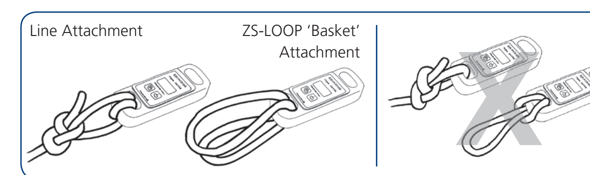
Compact, light weight mobile load cells for use with soft connections with inbuilt readout.

Use

- Can safely work between a deck eye, strong point or traveller car and block to measure loads.
- Use with ZS/OPEN mobile jammer linked by a ZS/LOOP to measure loads in any line.
- The unit can give a continuous TRACKING load read out or measure PEAK load.

Operating Instructions

- Mount the load cell in the desired position.
- Designed to use either ZS-LOOP attachment in a 'basket' formation or tied directly to sheets or halyards with one complete turn around the cell before termination as illustrated below:



Power Button 

- Turn the cell ON by holding down the power button until the screen comes on. The cell will read load instantly and does not need to be 'unloaded' when turned on.
- The load reading will update continuously until 6 minutes has passed when the unit will automatically power down.
- To turn OFF manually press and hold until the screen goes past 'Zer' to OFF then release the button.

Page Button 

- Use this button to switch between TRACKING, PEAK and PEAK READING modes.
- To enter PEAK press and hold down the page button until the screen flashed between P and a reading.
- In PEAK mode the unit will remain ON until the battery runs out unless turned OFF.
- To read the PEAK load hold down the page button until PPP flashes intermittently with the reading.
- Return to TRACKING mode by holding down the page button. This resets the PEAK READING to zero.
- **BASIC INSTRUCTIONS ARE SHOWN ON THE BATTERY COVER**

Zeroing

- From time to time it may be necessary to ZERO the reading due to climatic conditions. To ZERO press and hold the POWER button and release when 'Zer' appears on screen.

ZS-LC/5 & ZS-LC/10 Load Display

ZS-LC/5 & ZS-LC/10

Overload

- If the screen flashes OL in any mode the unit has experienced a significant overload and will require re-calibration.
- **OVERLOADING 200% OF SWL WILL RESULT IN PERMANENT DAMAGE TO LOAD CELL**
- A calibration certificate is available and valid for 12 months. The unit must be returned to Spinlock for re-calibration.

Battery Life

- The PP3 9v battery supplied with the unit will last between 2 and 6 hours depending on the range of load measured.
- When the battery power is low the decimal place will start to flash.
- **VERY LOW VOLTAGE BATTERIES MAY GIVE INACCURATE READINGS.**
- **STORAGE WITH BATTERY CAN RESULT IN LEAKAGE AND DAMAGE.**

Battery Replacement

- To change the battery carefully unscrew the 3 flat blade stainless steel screws with an appropriate sized screw driver.
- Lift of the plastic battery cover and place down without disturbing the seal
- Lift out and detach the battery without straining the wires.
- Clip on a new PP3 9v battery and place inside the compartment with the battery terminal at the same end as the wire exits the load cell body.
- Replace the plastic battery cover and carefully locate the 3 bolts before screwing evenly until the seal is compressed an even amount all round.
- **DO NOT OVER TIGHTEN THE SCREWS**

ZS-LC/5 & ZS-LC/10 Load Display

Safety

- Make sure any operator has read and understands the safe operation before commencing any test.
- Always check before use that the cell is not dangerous or endangering the boat or people aboard.
- Improper mounting and use can result in inaccurate results and damage.

Technical Data

Sampling Rate	TRACKING mode - 18Hz	PEAK mode - 10Hz
Max Error Band	(Linearity) 0.2% full range	
Proof Load	150% of rated load	
IP Rating	IP65 (Totally protected against dust. Protected against low pressure jets of water from all directions - limited ingress permitted)	
Battery	PP3 9v	
Battery Life	3 hrs continuous (average)	
Temperature range	0 - 45 degrees Celsius (Strong direct Sun light will damage the LCD)	
Body Alloy	2014T6 Aeronautical specification	
Plastic	Delrin type	
Screen	250 micron Lexan	
Adhesive (Screen)	3M® 467	
Weight:	5 Tonne with Battery	0.385kg (0.85lbs)
	10 Tonne with Battery	0.700kg (1.55lbs)
Dimensions	ZS-LC/5	152 x 57 x 40
(nominal mm)	ZS-LC/10	175 x 75 x 40

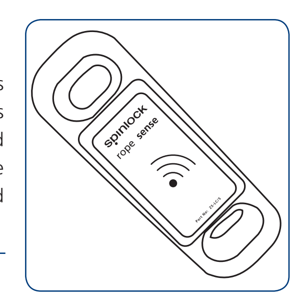
Neoprene protective cover fitting
(5 & 10 Tonne units only)



ZS-LCW/5 & ZS-LCW/10 Load Display

Introduction

Compact, light weight mobile load cells for use with soft connections. Wireless versions have no inbuilt read out and require either a PC loaded with rope sense software or ZS-WD handheld read out to operate.

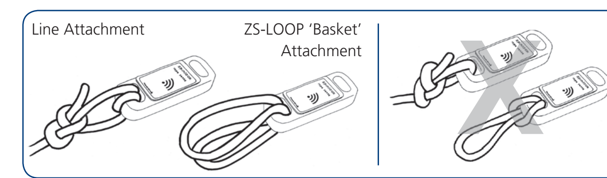


Use

- Can safely work between a deck eye, strong point or traveller car and block to measure loads.
- Use with ZS/OPEN mobile jammer linked by a ZS/LOOP to measure loads in any line.
- The unit relays load data against computer clock time in two possible rates/speed options to a CSV excel spread sheet.

Operating Instructions

- Mount the load cell in the desired position.
- Designed to use either ZS-LOOP attachment in a 'basket' formation or tied directly to sheets or halyards with one complete turn around the cell before termination as illustrated below:



Zeroing

- From time to time it may be necessary to ZERO the reading due to climatic conditions. To ZERO press the 'TARE' button on the software.

Overload

- If the software flashes OL the unit has experienced a significant overload and will require re-calibration.
- **OVERLOADING 200% OF SWL WILL RESULT IN PERMANENT DAMAGE TO LOAD CELL**
- A calibration certificate is available on the software CD and is valid for 12 months. The unit must be returned to Spinlock for re-calibration.

Battery Life

- The 2 x AA battery supplied with the unit will last between 2 and 6 hours on 'FAST' and upto 6 months on 'SLOW' mode depending on the range of load measured.
- When the battery power is low the voltage display will turn red.
- **VERY LOW VOLTAGE BATTERIES MAY GIVE INACCURATE READINGS.**
- **STORAGE WITH BATTERY CAN RESULT IN LEAKAGE AND DAMAGE.**

Battery Replacement

- To change the battery carefully unscrew the 2 flat blade stainless steel screws with an appropriate sized screw driver.
- Lift of the plastic battery cover and place down without disturbing the seal.
- Lift out the batteries carefully.
- Replace with 2 x AA fresh batteries in as new condition.
- Replace the plastic battery cover and carefully locate the 2 bolts before screwing evenly until the seal is compressed an even amount all round.
- **DO NOT OVER TIGHTEN THE SCREWS**

ZS-LCW/5 & ZS-LCW/10 Load Display

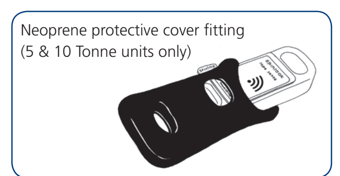
Safety

- Make sure any operator has read and understands the safe operation before commencing any test.
- Always check before use that the cell is not dangerous or endangering the boat or people aboard.
- Improper mounting and use can result in inaccurate results and damage.

Technical Data

Sampling Rate	FAST mode - 20Hz	SLOW mode - 1Hz
Range	Minimum 20m clear line of site	
Max Error Band	(Linearity) 0.2% full range	
Proof Load	150% of rated load	
IP Rating	IP65 (Totally protected against dust. Protected against low pressure jets of water from all directions - limited ingress permitted)	
Battery	2 x AA 1.5v	
Battery Life	Minimum 2 hrs continuous	
Temperature range	0 - 45 degrees Celsius (Strong direct Sun light will damage the LCD)	
Body Alloy	2014T6 Aeronautical specification	
Plastic	Delrin type	
Screen	250 micron Lexan	
Adhesive (Screen)	3M® 467	
Weight:	5 Tonne with Battery	0.385kg (0.85lbs)
	10 Tonne with Battery	0.700kg (1.55lbs)
Dimensions	ZS-LCW/5	152 x 57 x 40
(nominal mm)	ZS-LCW/10	175 x 75 x 40
Software	For PC use only. Rope Sense software is copyright of Spinlock ltd.	

Neoprene protective cover fitting
(5 & 10 Tonne units only)



ZS-LCW/5 & ZS-LCW/10

ZS-LCW Software Instructions
ZS-LCW Software Instructions

Software Installation

Insert the CD into your drive. If the disc does not auto run browse to your CD drive and open the file SETUP.EXE. Follow the setup instructions. Once installed browse to the program file, right click on the 'SP' icon and select the option 'Pin to Start Menu' for easy access. If you have any problems with installation either contact spt@spinlock.co.uk or your computer administrator.

Check on www.spinlock.co.uk for software updates.

You will need administrator rights over your computer to install this software.

Set Up

Initially have the rope sense unit close to your PC. Plug the USB aerial into a spare USB socket on the computer previously installed with the software. Open the software. The software needs to be associated with the load cell. Do this by pressing the **'Settings'** button and entering the 6 digit code (all letters must be entered in CAPITALS) in the **'Remote Address'** box. Press **'OK'** on the set-up window. You will only need to do this once. Select a folder for logged data in the **'Settings'** menu under **'Select Log Directory'**. You may wish to create a specific file for this data. The unit is now ready for use.

Operation

Plug in the USB aerial. Open the Rope Sense program. After a short time the read out should change from '--------' to '0.00' and the green light will flash. (If neither happens detach the aerial, close the software and start again).

You can now start measuring load. To capture readings simply press the **'Log Data'** button and press again to stop. A file will be written to your specified location (see Set Up). You can use all the spread sheet tools to process and analyse the data.

The load cell will automatically power on and off with the software. No external power control is possible on the hardware (other than removing the batteries).

Operation

The program can be adjusted to suit your requirements. Press the **'Settings'** button to access these. Below is a list of adjustable settings:

Decimal Display - The accuracy of data can be adjusted by showing more decimal places.

Fast Transmit Delay - adjust the frequency when 'Fast' logging data to suit your needs

---

Load Units - Tonnes are the default load units. Return to Spinlock for programming,

---

Graph Top - Set the graph range by in increments of 1 tonne to suit the application.

ZS-LCW Software Instructions

Operation Continued

Graph Bottom - Set the lower limit. We advise -0.01.

Select Log Directory - browse to your preferred folder for logged data to be written to.

Time Stamp Logged Data - applies computer time to captured data in the written file.

Show Graph - Not used.

Contact spt@spinlock.co.uk if you require assistance with any feature of Spinlock Rope Sense.

RP25 Rope Treatment

RP25 is a surface coating that very effectively protects the critical parts of any line from abrasion damage.

Independent testing has shown that coating in RP25 impregnates the rope cover and core giving significant gains in a working life and grip, without reducing the flexibility of the rope.

RP25 treated line is particularly recommended for use with all Spinlock rope holding equipment for it's effectiveness in optimising ultimate load holding performance.

Other areas where coating in RP25 has proved effective include; mast sheaves, footblocks, clutches, genoa cars, mast exits, lazy jacks, steering cable and furling lines. The RP25 resistance is also ideal for coating a stripped line to reduce effects from UV degradation.

For further information on RP25 visit **www.spinlock.co.uk** or contact the Spinlock Special Projects Team : **spt@spinlock.co.uk**

Special Projects Team and customer support

The Spinlock Special Projects Team is dedicated to provide deck hardware advice and custom solutions to yacht designers, boat builders, spar manufacturers and high performance racing yacht projects.

The Special Projects Team can provide innovative custom solutions for :

- Mounting plates for clutches and jammers.
- Custom designed aft organisers, carbon or alloy.
- Custom surface finishes for jammers.
- Complete deck solutions for racing syndicates.
- Modifications to standard products for specific applications.
- Load and Rope testing for an optimum specification.

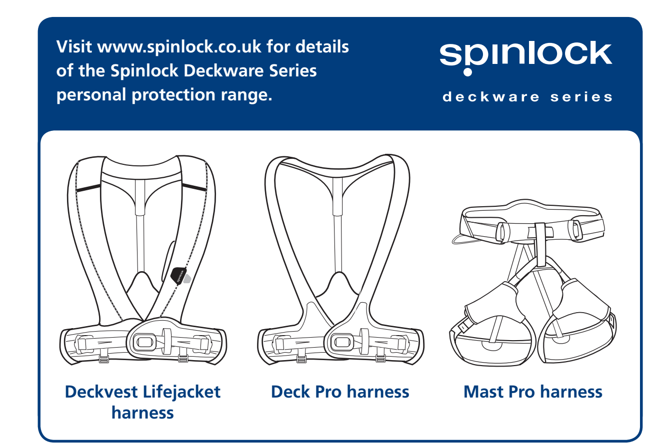
Email: **spt@spinlock.co.uk**

Spinlock Ltd
41 Birmingham Road
Cowes
Isle of Wight
PO31 7BH
United Kingdom

Tel: 44(0)1983 295555
Fax: 44(0)1983 295542

www.spinlock.co.uk
Online support for :

- Download full colour brochure in 6 languages, containing all product weights, dimensions and accessories.
- Rope holding guide.
- Maintenance and service guides.
- Product Instructions.
- Drill templates and CAD drawings.
- To find your nearest distributor or retailer.



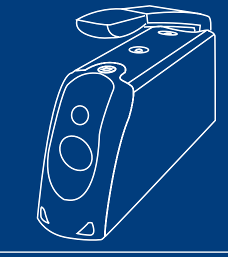
notes

spinlock

La solution idéale pour retenir de fortes charges sur des cordages high tech, en toute sécurité, solidement et sans les abîmer.

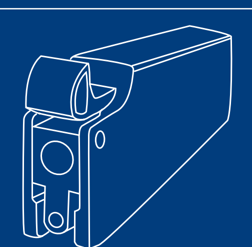
Bloquer XX

XX0812
XX0812/L
XX0812/S
XX0812/LS
XX0812/HS
XX0812/HP



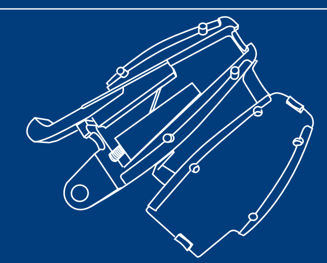
Coinceur ZS

Alloy	Carbon
ZS0810	ZS1014C
ZS1214	ZS1014B
ZS1618	ZS1618C
	ZS1618B
	ZS1824C
	ZS2632C



Coinceur Amorible ZS Open

ZS0810/OPEN
ZS1014/OPEN
ZS1418/OPEN
ZS1824/OPEN
ZS2632/OPEN



Spinlock est le spécialiste du maintien de cordage pour les fortes charges. Ses produits sont conçus pour répondre aux évolutions technologiques en matière de cordages. Grâce à leur procédé de cale unique en son genre, ils sont capables de retenir des écoutes et des drisses en toute sécurité et sans les abîmer.

La gamme de produits pour fortes charges inclut les coinceurs ZS aluminium, ZS carbone, ZS Open et le bloqueur XX, qui peuvent retenir des cordages de 8 à 32mm de diamètre et des charges de 1500 à 12000kg.

Les produits concernés dans cette brochure sont les suivants:

XX Clutch	ZS Alloy	ZS Carbon	ZS Open
XX0812	ZS0810	ZS1014C	ZS0810/OPEN
XX0812/L	ZS1214	ZS1014B	ZS1014/OPEN
XX0812/S	ZS1618	ZS1618C	ZS1418/OPEN
XX0812/LS		ZS1618B	ZS1824/OPEN
XX0812/HS		ZS1824C	ZS2632/OPEN
XX0812/HP		ZS2632C	

Les coinceurs ZS1014B et ZS1618B sont fournis conçus pour collage direct sur les ponts, les gréements et les bômes.

Les modèles ZS1214, ZS1014C, ZS1618C, ZS1014B et ZS1618B sont fournis avec des mâchoires et des blocs arrière prévus pour être utilisés avec le commutateur de verrouillage arrière ZS–RLB à distance permettant la pré-tension des mâchoires pour largage et le déclenchement à distance du coinceur.

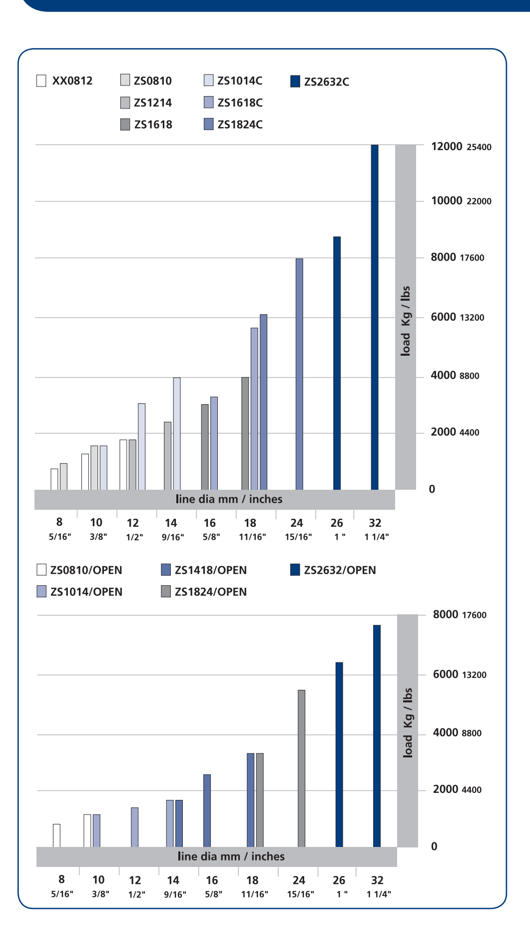
Les gammes ZS et XX de bloqueurs et de coinceurs sont conçus de façon à ce que la plus grande partie des charges sur les cordages soient appliquées sur l'âme sans surcharger la gaine extérieure. La structure des bloqueurs et coinceurs peut résister à plus du double de la charge maximale d'utilisation. Les données ci-dessous représentent la CMU (Charge Maximale d'Utilisation) que nous recommandons pour chaque produit, pour un diamètre donné et pour les bouts à gaine polyester.

Les charges réelles pouvant être assurées par nos produits peuvent varier considérablement en fonction de la qualité et du type de cordage utilisé. Lors du choix de ce cordage, veillez à bien vérifier les critères suivants :

- La mesure exacte du diamètre sous charge.
- Le cordage doit inclure du polyester. Le vectran, HMPE (Dyneema, Spectra) ou PBO ne peuvent être correctement maintenus par les mâchoires standard que s'ils sont mélangés à du polyester.
- La gaine doit être bien serrée sur l'âme.
- Les zones surgainées doivent être tendues correctement et les épissures de forme régulière.
- La charge maximale du cordage et le coefficient de sécurité recommandé par le fabriquant du cordage.

Les récents développements en matière de fabrication des cordages se sont principalement concentrés sur l'utilisation de protections en fibres mélangées (fibres de haute technicité comme l'Aramid, le Technora, le Dyneema ou le Vectran tressées avec du polyester). Bien que très robustes, avec en particulier une excellente résistance à la chaleur, ces protections peuvent être plus difficiles à tenir en main que les sorties de mâts ou les jammers si on les compare aux lignes protégées par du simple polyester. Contactez notre équipe Spécial Projects pour tous conseils sur les nouvelles surfaces numériques à mâchoires personnalisées adaptées aux protections spécifiques en fibres mélangées ou voir page 73 pour les pièces de rechange et les mises à niveau.

Performance



	Model	Line Dia	Maximum SWL	Weight without fastners	Weight with fastners	Stud Fastners (supplied)	Fastners (side mounting)
Alloy	XX0812	8-12mm (5/16-1/2”)	1800kg (3970lbs)	1.05kg (2.3lbs)	1.126kg	2 x M8	Not supplied see page 30
Alloy	XX0812 /HS & /HP	8-12mm (5/16-1/2”)	1800kg (3970lbs)	1.05kg (2.3lbs)	1.126kg	5 x M6	Not supplied see page 30
Alloy	ZS0810	8-10mm (5/16-3/8”)	1500kg (3310lbs)	0.7kg (1.55lbs)	0.77kg	3 x M8	6 x M6
Alloy	ZS1214	12-14mm (7/16-9/16”)	2200kg (4850lbs)	1.05kg (2.3lbs)	1.195kg	4 x M8	6 x M6 use A4-70
Alloy	ZS1618	16-18mm (5/8-11/16”)	4000kg (8820lbs)	2.0kg (4.4lbs)	2.36kg	4 x M10	6 x M8 use A4-70
Carbon	ZS1014C	10-14mm (3/8-9/16”)	4000kg (8820lbs)	0.65kg (1.45lbs)	0.89kg	4 x M10	Use ZS1014B
Carbon	ZS1014B Bonded	10-14mm (3/8-9/16”)	4000kg (8820lbs)	0.63kg	-	-	-
Carbon	ZS1618C	16-18mm (5/8-11/16”)	6000kg (13230lbs)	1.15kg (2.5lbs)	1.517kg	6 x M10	Use ZS1618B
Carbon	ZS1618B Bonded	16-18mm (5/8-11/16”)	6000kg (13230lbs)	0.91kg	-	-	-
Carbon	ZS1824C	18-24mm (11/16-15/16”)	8000kg (17640lbs)	1.75kg (3.85lbs)	2.361kg	10 x M10	Bond
Carbon	ZS2632C	26-32mm (1-1 1/4”)	12000kg (26460lbs)	5.1kg (11.24lbs)	5.956kg	14 x M10	-
Open/Mobile	ZS0810/ OPEN	8-10mm (5/16-3/8”)	1200kg (2650lbs)	0.9kg (1.98lbs)	-	-	-
Open/Mobile	ZS1014/ OPEN	10-14mm (3/8-9/16”)	1800kg (3970lbs)	1.2kg (2.65lbs)	-	-	-
Open/Mobile	ZS1418/ OPEN	14-18mm (9/16-11/16”)	3200kg (7040lbs)	1.9kg (4.19lbs)	-	-	-
Open/Mobile	ZS1824/ OPEN	18-24mm (11/16-15/16”)	5200kg (11440lbs)	4kg (8.8lbs)	-	-	-
Open/Mobile	ZS2632/ OPEN	26-32mm (1-1 1/4”)	7800kg (17160lbs)	6.1kg (13.45lbs)	-	-	-

Performance

Coinceurs ZS Aluminium et coinceurs ZS Carbone

Ces coinceurs sont relativement simples d'utilisation, mais en raison des fortes charges impliquées, il est indispensable de bien comprendre leur fonctionnement avant de les utiliser en pleine mer.

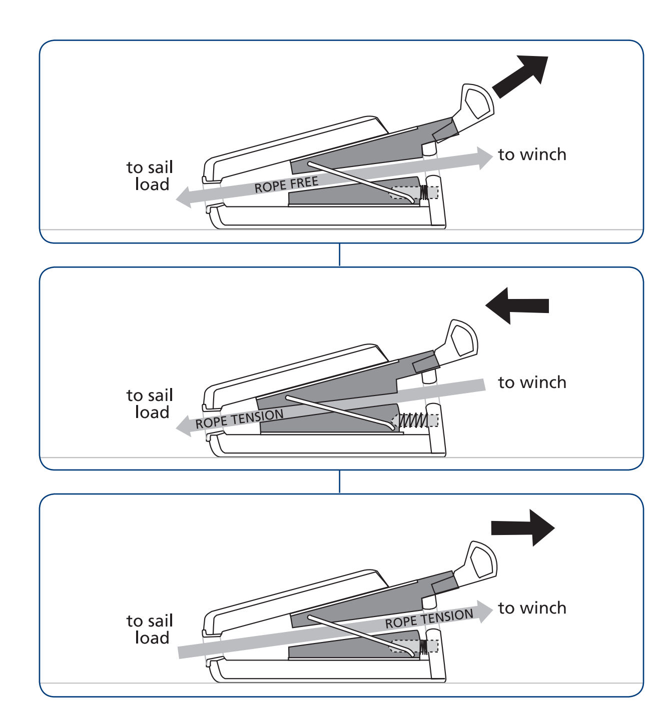
Ouverture : tirez en arrière sur la poignée jusqu'à enclencher la sécurité. Le verrou doit être complètement engagé pour maintenir les mâchoires ouvertes.

Le bout peut maintenant être inséré dans le coinceur et glisser librement dans les deux directions. Pour les gros diamètres de cordage, il est parfois plus simple de passer le bout dans le coinceur en démontant la mâchoire. *(voir la partie entretien).*

Bloquage : hissez la voile et mettre le bout sous tension en utilisant le winch. Avant de libérer le winch, relâchez la sécurité de la poignée et poussez les mâchoires vers l'avant pour les mettre en contact avec le cordage. Maintenez la pression sur la poignée pendant que vous libérez la charge de travail du winch. Une fois les mâchoires bien engagées sur le bout, elles glisseront de quelques millimètres vers l'avant jusqu'à ce que la charge soit bien sécurisée.

Ré-ouverture : toute la charge de travail sur le bout doit repasser sur le winch avant que le coinceur soit ouvert. N'essayez jamais d'ouvrir le coinceur sans avoir d'abord transféré sa charge sur le winch. Vous ne devez tirer sur la poignée et enclencher la sécurité qu'une fois la charge de travail bien reportée sur le winch. Les mâchoires sont maintenant verrouillées en position ouverte et le bout peut être contrôlé sur le winch en circulant librement à travers le coinceur.

Note : pour des raisons de sécurité, les coinceurs ZS ne sont ré-ouvrables qu'une fois la charge du cordage transférée sur le winch.



Mode d'emploi

Coinceur ZS Open

Le coinceur ZS OPEN peut contrôler des bouts déjà sous tension. Une solution idéale pour changer spinnakers et voile avant, pour prendre des ris ou pour gérer toute situation d'urgence.

1. Attachez l'estrope à un padeye sur le pont ou à la base d'un winch suffisamment solide et le plus près possible de la ligne de charges.

2. Ouvrez le boîtier et engagez le coinceur ZS Open autour du bout sous tension. Refermez en vérifiant que la sécurité soit bien enclenchée.

3. Faites glisser le coinceur le long du bout jusqu'a ce que l'estrope soit tendue et engager la mâchoire en relâchant la sécurité de la mâchoire.

4. Relâchez avec précaution le bout initialement sous tension de façon à ce que la charge de travail soit reportée sur l'estrope et le coinceur ZS OPEN.

Ouverture du Coinceur ZS Open

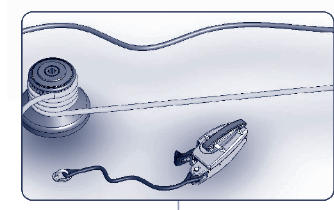
Les mâchoires du Coinceur ZS Open s'ouvrent en retenant la poignée en arrière et en glissant le coinceur en avant, et non en tirant la poignée en arrière. Vérifiez à avoir assez de libre dans l'estrope pour ouvrir les mâchoires.

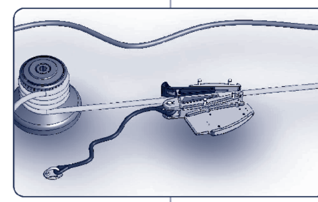
Remarques Importantes

Avant de transférer une charge, vérifiez que :

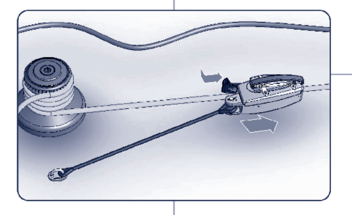
- Les deux parties du coinceur sont correctement imbriquées
- Les loquets sont fermés

Cela assure que les charges sont partagées entre les 2 parties du coinceur. Tout manque à cette procédure va déformer le coinceur de façon permanente et rendre impossible une imbrication. Dans le cas d'une surcharge, le repère PTFE va montrer des signes de déformation au contact de l'extérieur du coinceur.















Mode d'emploi

Commutateur de verrouillage arrière ZS–RLB à distance

Pour utilisation avec les coinceurs ZS ou les dispositifs existants de verrouillage des drisses. Permet la pré-tension des mâchoires du ZS pour largage.

Les coinceurs ZS1214, ZS1618, ZS1014C, ZS1618C, ZS1014B et ZS1618B sont équipés de blocs arrière à mâchoires anodisés dotés d'orifices pour la fixation des lignes de rappel et des bouts. Les anciens modèles de coinceurs ZS de cette gamme peuvent être modifiés pour utiliser le ZS-RLB.

Étape 1

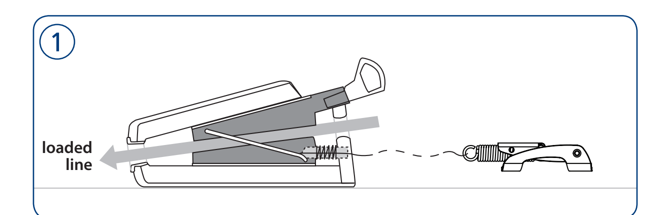
Position de départ - le ZS-RLB est fermé, la ligne de rappel détendue et le coinceur ZS chargé.

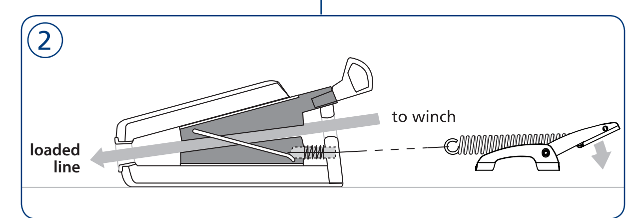
Étape 2

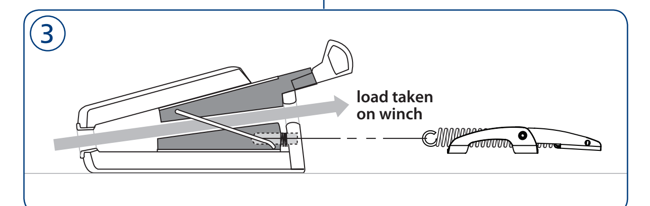
Ouvrez le ZS-RLB pour pré-tensionner la lige de rappel – le coinceur ZS est maintenant prêt pour le largage.

Étape 3

Transférez la charge sur le treuil - le ZS-RLB ouvre automatiquement le coinceur et relâche le cordage.







Mode d'emploi

Bloqueur XX0812/XX0812L

Le XX maintien les charges 50 % plus haut que les bloqueurs classiques et permet un largage contrôlé et sans à coups. Optimisé pour les diamètres haute performance 8-12mm, il vient combler le vide entre les bloqueurs et les coinceurs ZS haute capacité pour la rétention des charges critiques.

Outre le bloqueur standard, une version à verrou ouvert, le XX0812/L Lock Open, qui permet à la ligne de courir librement dans les deux sens avec la poignée fermée, est également disponible - notamment pour les applications de grand-voiles ou spinnakers où le verrouillage n'est qu'occasionnellement requis. Le XX0812/L possède également un dispositif automatique de largage de la mâchoire en cas de transfert de charge sur un winch. Il est possible de mettre à niveau un XX standard vers une version Lock Open avec le kit XX-MLDG ou XX-LCK.

Insertion du cordage dans le XX0812 : utilisez un long tournevis, en passant la tige du tournevis à travers le bullseye avant et en plaçant sa lame sur la face avant de la mâchoire inférieure. Poussez en arrière jusqu'à ce que la mâchoire s'arrête. Avec la mâchoire dans cette position, soulevez et ouvrez complètement la poignée. Cela aura pour effet de verrouiller la mâchoire sur son plus grand écartement pour faciliter le passage du nouveau cordage.

Ouvrez la poignée à fond et insérez le bout depuis l'avant du XX et faites-le avancer jusqu'au bullseye arrière.

Cette opération n'est pas nécessaire sur la version Lock Open du XX.

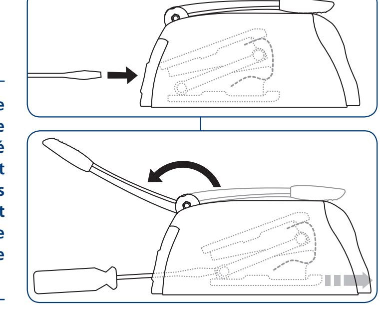
Une fois votre nouveau cordage enfilé, vous pouvez refermer la poignée. Le XX bloquera automatiquement le bout lorsque vous refermerez la poignée.

Largage : par mesure de sécurité, le largage du bout n'est possible que si la poignée est pivotée à plus de 60 degrés.

Important : commencez toujours le largage du bout avec la poignée en position fermée pour une plus grande efficacité. Si celle-ci se trouve, à un moment quelconque, partiellement ouverte, **veillez à l'ouvrir en grand, puis à la refermer** tout en gardant le bout autour du winch, pour vous assurer que le mécanisme soit réinitialisé pour la prochaine fois. Tout manquement à cette recommandation serait susceptible d'affecter la performance de rétention et d'user la mâchoire.

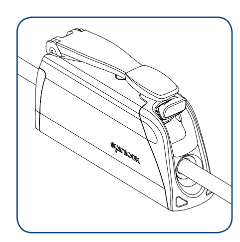
Surgainage : le surgainage (interne ou externe) du cordage augmente considérablement les performances de tout bloqueur ou coinceur. La gaine externe devra être parfaitement adaptée à l'âme du cordage. Si vous comptez surgainer votre cordage, assurez-vous que le diamètre de l'ensemble n'excède pas 12 mm et soit effilé pour passer facilement par la sortie de mât. Les inserts d'âmes permettent d'obtenir les transitions les plus souples pour les applications exigeant le passage rapide des bouts.

Insérer le cordage dans le XX0812



Note de sécurité : En cas de condition assez musclée, le cordage peut être endommagé s'il est largué directement alors qu'il supporte de fortes charges. Pour éviter cela, il est conseillé de passer le cordage autour d'un winch avant de le larguer.

Utilisation du bloqueur XX0812/L Lock Open



1. Avec le verrou en position HAUTE, le bout passe librement dans le XX.
2. Lorsque le verrou est ramené vers le BAS et la poignée fermée, le cordage est bloqué en position.
3. Pour largue la ligne, on peut simplement ouvrir la poignée OU
4. Avec la poignée en position fermée, ramenez le verrou en position HAUTE. Lorsque la charge est transférée en toute sécurité sur un winch, la mâchoire s'ouvre automatiquement, laissant ainsi le bout filer, alors que la poignée est encore en position fermée. La mâchoire reste ouverte jusqu'à ce que le verrou soit ramené en position basse, même si la poignée fait un tour complet.



Mode d'emploi

Coinceur ZS Alloy

Si vous devez installer les coinceurs sur le pont de votre bateau, positionnez les à l'avant du winch, suffisamment proche pour faciliter l'utilisation mais aussi avec assez d'espace autour pour démonter la mâchoire lors de l'entretien. Les coinceurs sont fournis avec des goujons (A4 - 70 en inox) implantés en quinconce. Cela permet de répartir la charge de travail dans la structure composite des ponts ou des mâts.

Pour faciliter l'opération, utilisez deux écrous superposés. Des gabarits deperçage sont fournis avec le produit. Pour un montage sur mât, référez-vous au gabarit en question sur le CD ou contactez notre bureau d'études spécialisé SPT (Special Projects Team) en vous reportant à la liste des contacts de cette brochure (page 76).

Fixation latérale : remplacez les six fixations par des boulons plus longs. Ceux-ci peuvent être insérés d'un côté ou de l'autre en enlevant les écrous sur le côté. Si la charge maximale d'utilisation doit être atteinte, utiliser des boulons en inox plus solides (au moins A470). Référez-vous au tableau (page 45).

Avant de percer, bien vérifier **le positionnement des trous car il n'est pas symétrique.**

Fixation sur mât : Des plaques de fixation sur mât sont disponibles, voir détails en page 72. Des gabarits CAO sont disponibles au téléchargement depuis www.spinlock.co.uk/cadlibrary

Les coinceurs ne sont pas conçus pour supporter de fortes charges latérales. Si l'angle d'utilisation vers le winch est supérieur à 10 degrés, installez une poulie ou une boîte à réas pour mieux orienter le cordage entre le coinceur et le winch. Pour plus de détails sur nos boîtes à réas TS, contacter le Special Project Team.

Coinceur ZS Carbon

Si vous devez installer les coinceurs sur le pont de votre bateau, positionnez les à l'avant du winch, suffisamment proche pour faciliter son utilisation mais aussi avec assez d'espace autour pour démonter la mâchoire lors de l'entretien. Les coinceurs sont fournis avec des goujons (A4 - 70 en inox) implantés en quinconce conçus pour répartir la charge de travail dans la structure composite des ponts ou des mâts.

Attention : Les vis sans tête doivent être vissées à 15mm maximum à l'intérieur. Si vous dépassez cette limite, vous risquez d'endommager l'intérieur.

Pour faciliter l'opération, utilisez deux écrous superposés. Des gabarits de perçage sont fournis avec le produit.

Fixation latérale : Les coinceurs carbon ZS1014B et ZS1618B sont spécialement conçus pour collage aux gréements ou aux ponts.

Fixation sur mât : Des plaques de fixation sur mât pour les coinceurs ZS sont disponibles, voir page 72 pour tous renseignements complémentaires. Des gabarits CAO sont disponibles au téléchargement depuis
www.spinlock.co.uk/cadlibrary

Fixation par collage : Les coinceurs ZS1014B et ZS1618B sont fournis conçus pour collage direct sur les ponts, les gréements et les bômes. Remarque : nous ne sommes pas en mesure de fournir des données techniques sur les matériaux et les instructions nécessaires pour le collage. Les installateurs devront pour cela se référer à leuars propres données d'ingénierie, aux informations sur les charges et aux instructions communiquées par les fournisseurs des matériaux.

Les coinceurs ne sont pas conçus pour supporter de fortes charges latérales. Si l'angle d'utilisation vers le winch est supérieur à 10 degrés, installez une poulie ou une boîte à réas. Pour plus de détails sur nos boîtes à réas TS, contacter le Special Project Team.

Installation

Commutateur de verrouillage arrière ZS–RLB à distance

Pour utilisation avec les coinceurs ZS1214, ZS1618, ZS1014C, ZS1618C, ZS1014B et ZS1618B ou les dispositifs existants de serrage des drisses. Permet la pré-tension des mâchoires du ZS pour largage.

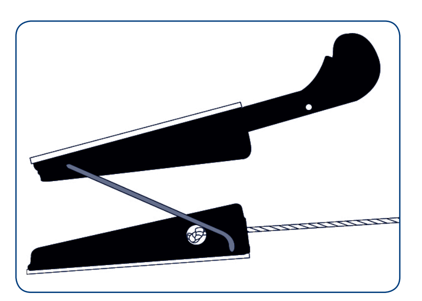
1. Installez le ZS-RLB dans l'emplacement choisi en utilisant des fixations M5.

2. Choisissez une ligne de contrôle appropriée de 2-4mm, qui peut être épissée. Les lignes Marlow D12 3mm ont fait leurs preuves.

2. Attachez la ligne de contrôle à la mâchoire en utilisant un nœud de pouce ou similaire.

3. Faites passer la ligne de contrôle par le ressort et l'ensemble bloc arrière/ressort et fixez le bloc arrière en place.

4. Après avoir coupé la ligne de contrôle à la bonne longueur (approximativement), épissez cette dernière à l'œilleton de l'ensemble bloc/ressort en utilisant une épissure réglable.



5. Veillez à ce que la ligne de contrôle coure sans entrave jusqu'au coinceur. Si nécessaire, utilisez des œilletons ou des blocs pour que la ligne coure librement.

6. Après avoir réglé les mâchoires sur le diamètre de ligne correcte, ajuster l'épissure de la ligne de contrôle de sorte que cette dernière soit tendue.

7. Vérifiez le bon fonctionnement, comme décrit. Il pourra être nécessaire d'effectuer un réglage avant de faire une épissure permanente.

8. En cas de changement de diamètre du cordage, il sera également nécessaire de régler l'épissure.



Installation

Bloqueur XX0812 / XX0812/L

1. Alignez le bloqueur avec le cordage en vérifiant la hauteur et en minimisant l'angle d'alignement.

2. En utilisant le gabarit, percez deux trous pour accueillir les fixations M8 (ne percez jamais le bloqueur). Si l'accès n'est pas possible (par exemple pour les espars) taraudez à 8 mm en prenant garde à ce que le point d'ancrage de la fixation soit suffisamment solide pour supporter les charges encaissées par le bloqueur. Remplacez alors les fixations par des vis mécaniques M8 socket cap A4-80 ou CSK en Inox.

3. Vérifiez chaque fixation (déjà pré-assemblées dans le bloqueur) pour vous assurer que les vis à tête hexagonale sont correctement installées dans leurs moulures.

4. Fixez solidement le bloqueur en enduisant les pas de vis de mastic silicone. Si les bloqueurs sont installés sur le pont, vous pouvez maintenant découper/rectifier l'excès de longueur des vis.

Pour accéder aux fixations : le XX0812 est doté de vis mécaniques haute résistance A4-80 à tête hexagonale, il n'est pas nécessaire d'y accéder.

Toutefois, si vous souhaitez installer vos propres fixations, il vous suffira de démonter la partie arrière moulée du bloqueur pour accéder à l'emplacement des vis.

La fixation avant est accessible par le dessus (voir schéma 2). La façon la plus simple de démonter cette fixation est d'enlever l'écrou et la rondelle, puis de retourner le bloqueur à l'envers. La vis M8 devrait se dégager.

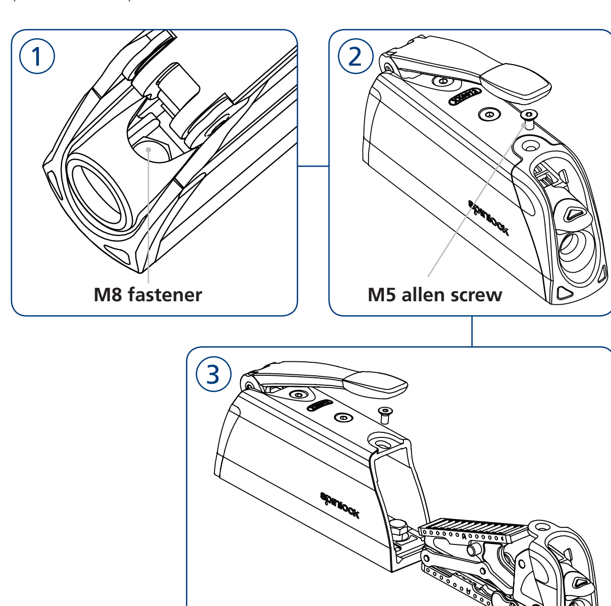
Pour les versions Lock Open, veillez à ce que le verrou soit en position basse.

Soulevez la poignée de 50 mm pour accéder à la vis Allen M5 qui retient la pièce arrière du bloqueur par le dessus. Retirez cette vis. (voir schéma 1).

Tenez le cache arrière sur le dessus, faites pivoter et tirez la pièce vers le haut (voir schéma 2).

Tirez sur l'ensemble cache arrière et mâchoire pour les dégager de la partir principale (voir schéma 3).

La fixation doit maintenant être visible. Laissez la partie principale en place. (Voir schéma 3)



Installation

Coinceurs ZS Alloy, ZS Carbon et ZS OPEN

Les coinceurs ZS de Spinock sont fabriqués à partir des matériaux de la plus haute qualité pour offrir une durée de vie plus longue avec un minimum d'entretien dans un environnement marin parfois très rude.

Les modèles en Aluminium sont soigneusement conçus pour pouvoir être entretenus facilement en mer. Leur performance sera améliorée s'ils sont régulièrement rincés à l'eau douce.

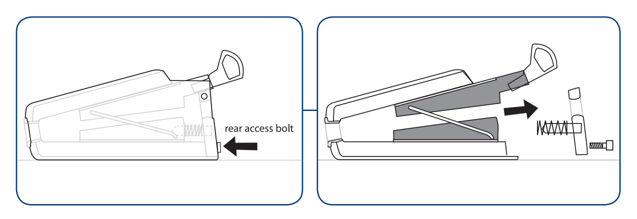
Les mâchoires peuvent être démontées facilement pour être vérifiées ou remplacées.

Coinceurs ZS Alloy et ZS OPEN - entretien

- Retirez la vis fixant le bloc arrière.
- Retirez le bloc arrière.
- Soulevez la poignée et les mâchoires.

Pour le coinceur ZS OPEN, ouvrez le boîtier pour démonter le système de mâchoires. Pressez sur les mâchoires l'une contre l'autre pour les extraire sur le côté.

ZS Alloy, ZS Carbon et ZS Bonded



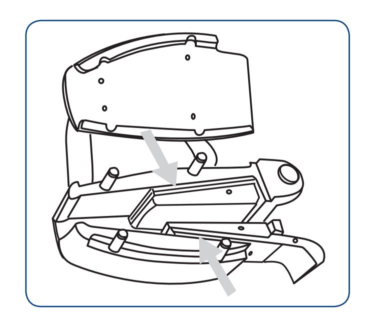
- Vérifiez toute usure excessive sur la surface des mâchoires en contact avec le cordage. Si elle est usée, la surface noire anodisée laissera apparaître des traces d'aluminium couleur argentée.
- Vérifiez la forme des ressorts reliés aux mâchoires. Les mâchoires doivent être alignées verticalement. Si le ressort est détendu ou les mâchoires sont usées, il faut penser à les remplacer.
- Vérifiez l'état des plaques blanches au dessus des mâchoires. Elles doivent être propres et lisses en surface. Les remplacer si nécessaire.
- Assurez-vous que toutes les parois internes soient propres et lisses.

Les plaques de roulements doivent être lubrifiées uniquement avec de la graisse silicone.

Ne jamais utiliser d'huile minérale ou de lubrifiant à base de solvants comme le WD40.

Pour plus d'informations et de conseils sur l'entretien des coinceurs ZS, merci de vous référer au site Internet Spinlock ou de contacter le Service Pro Support.

ZS OPEN



Entretien

Entretien général

Trois étapes très simples – rincer, drainer et lubrifier:

1. Le mécanisme interne doit être régulièrement rincé à l'eau douce jusqu'aux bullseyes et au niveau de l'axe de rotation de la poignée.
2. Vérifiez que les trous d'évacuation inférieurs des caches d'extrémité ne soient pas obstrués par des débris quelconques. Cela permettra d'éviter que des résidus de cordage s'accumulent à l'intérieur du bloqueur.
3. Lubrifiez la zone autour de l'axe de rotation de la poignée avec de la graisse siliconée. Les performances spécifiées ne seront atteintes que si cette procédure simple est régulièrement suivie. Prenez soin de ne pas contaminer les surfaces des galets ou de la mâchoire avec du lubrifiant.

Remarque : toute dégradation de la performance est généralement due à un manque d'entretien et de maintenance. Le XX0812 dépend pour sa performance optimale du bon fonctionnement de ses 2 jeux de roulements. Les rouleaux et leurs surfaces de course doivent rester aussi propres que possible.

Retrait du XX du pont

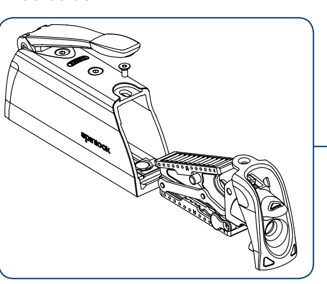
S'il est nécessaire de retirer le XX0812 du pont, veillez à ce que les fixations n'endommagent pas le mécanisme interne ou le cache arrière en plastique. Ne le frappez pas au marteau depuis le dessous.

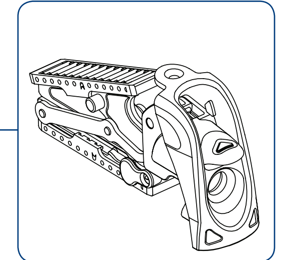
Entretien approfondi et remplacement de la mâchoire :

Afin de maintenir le niveau de performance optimal de votre bloqueur, il est conseillé de procéder périodiquement à un entretien approfondi. Ce mécanisme de blocage est entièrement accessible lorsque le bloqueur est fixé au pont - et même s'il est intégré à un ensemble de bloqueurs ou de coinceurs – en procédant comme suit...

Pour la mise à niveau des mâchoires d'un XX0812 antérieur à 2010, un kit XX sera requis. Voir les instructions de mise à niveau complètes sur **www.spinlock.co.uk**, avec des vidéos pour les modèles antérieurs à 2010.

1. Retirez le cordage du bloqueur.
2. Pour les versions Lock Open, veillez à ce que le verrou soit en position basse.
3. Soulevez la poignée de 50 mm pour accéder à la vis Allen M5 qui retient la pièce arrière du bloqueur par le dessus. Retirez cette vis.
4. Tenez le cache arrière sur le dessus, faites pivoter et tirez la pièce vers le haut.
5. Tirez sur l'ensemble cache arrière et mâchoire pour les dégager du boîtier.





6. Après retrait, nettoyez soigneusement tous les composants pièces à l'eau douce et inspectez les éléments critiques suivants :

Les cages des roulements (strictement identiques) - déclipsez-les de la mâchoire et contrôlez les signes d'usure à la surface des rouleaux. En présence de signes d'usure/aplanissement, envisagez une mise à niveau XX-Roll+. Veillez à remettre les cages des roulements dans le bon sens.

Surfaces extérieures des mâchoires - assurez-vous que les deux soient propres et lisses.

Surface intérieure des mâchoires - nettoyez les débris de cordage. Vérifiez les traces d'usure excessive sur les surfaces en contact avec les bouts. Si la surface noire anodisée laisse apparaître des traces d'aluminium, remplacez le tout par un nouveau bloc de **mâchoires XX**.

Barres de liaison des mâchoires - vérifiez qu'elles soient bien fixées avec des broches aux deux côtés des deux mâchoires et sécurisées par les deux broches. Veillez à ce que les barres de liaison/broches se déplacent librement dans la mâchoire.

Axe de largage - situé au centre dans la mâchoire supérieure. Recherchez tout signe d'usure en surface.

Boîtier du bloqueur - rincez l'intérieur, avec une attention particulière aux surfaces des roulements supérieurs et inférieurs, aux deux rainures pour l'écoulement de l'eau dans la base et aux orifices d'évacuation dans les caches d'extrémité.

Poignée - ne la retirez jamais du boîtier. Vérifiez qu'elle reste bien en positions ouverte et fermée (positions maintenues par le ressort à lames monté à l'avant du coin). Lubrifiez les axes de rotation avec de la graisse siliconée.

Remontage

1. Pour les versions Lock Open, veillez à ce que le loquet d'ouverture du verrou soit en position basse.

2. Soulevez la poignée de 50 mm.

3. Insérez le bloc mâchoire dans le boîtier du XX.

4. Inclinez le cache arrière vers l'arrière pour positionner les crochets de fixation inférieurs dans le boîtier.

5. Faites pivoter le dessus du cache en place, de niveau avec le boîtier du XX.

6. Insérez les vis Allen M5 sur la surface supérieure qui maintient le cache arrière. Serrez à la main seulement.

7. Sur les versions Lock Open, vérifiez le bon fonctionnement du verrou dans les positions haute et basse ainsi qu'en ouvrant et en fermant la poignée à fond.

8. Pour les versions standard, ouvrez et fermez la poignée à fond pour vérifier qu'elle est pleinement opérationnelle.

9. Ouvrez la poignée à fond et insérez le cordage dans le boîtier du XX.

Entretien approfondi

Remplacement du mécanisme de la poignée XX0812-HDLB

1. Retirez le cordage du bloqueur.
2. Pour les versions Lock Open, veillez à ce que le verrou soit en position basse.
3. Soulevez la poignée de 50 mm pour accéder à la vis Allen M5 qui retient la pièce arrière du bloqueur par le dessus. Retirez cette vis.
4. Tenez le cache arrière sur le dessus, faites pivoter et tirez la pièce vers le haut.
5. Ouvrez la poignée à fond pour complètement enlever les deux vis CSK M6 sur le dessus du bloqueur.
6. Tirez sur l'ensemble cache arrière et mâchoire pour les dégager du boîtier.
7. Faites glisser le mécanisme de la poignée par l'arrière du boîtier.
8. Insérez le nouveau mécanisme de poignée, en vérifiant qu'il soit bien aligné au centre avant de le fixer en place en resserrant complètement les vis M6.
9. Nettoyez soigneusement à l'eau douce et inspectez les éléments critiques suivants :

   Les cages des roulements (strictement identiques) - déclipsez-les de la mâchoire et contrôlez les signes d'usure à la surface des rouleaux. En présence de signes d'usure/aplanissement, envisagez une mise à niveau XX-Roll+. Veillez à remettre les cages des roulements dans le bon sens.

   Surfaces extérieures des mâchoires - assurez-vous que les deux soient propres et lisses.

   Surfaces intérieures des mâchoires - nettoyez les débris de cordage. Vérifiez les traces d'usure excessive sur les surfaces en contact avec les bouts. Si la surface noire anodisée laisse apparaître des traces d'aluminium, remplacez le tout par un nouveau bloc de mâchoires XX.

   Barres de liaison des mâchoires - vérifiez qu'elles soient bien fixées avec des broches aux deux côtés des deux mâchoires et sécurisées par les deux broches. Veillez à ce que les barres de liaison/broches se déplacent librement dans la mâchoire.

   Axe de largage - situé au centre dans la mâchoire supérieure. Recherchez tout signe d'usure en surface.

   Boîtier du bloqueur - rincez l'intérieur, avec une attention particulière aux surfaces des roulements supérieurs et inférieurs, aux deux rainures pour l'écoulement de l'eau dans la base et aux orifices d'évacuation dans les caches d'extrémité.

Remontage

1. Pour les versions Lock Open, veillez à ce que le loquet d'ouverture du verrou soit en position basse.
2. Refermez complètement la poignée, puis soulevez-la de 50 mm.
3. Insérez le bloc mâchoire dans le boîtier du XX.
4. Inclinez le cache arrière vers l'arrière pour positionner les crochets de fixation inférieurs dans le boîtier.
5. Faites pivoter le dessus du cache en place, de niveau avec le boîtier du XX.
6. Insérez les vis Allen M5 sur la surface supérieure qui maintient le cache arrière. Serrez à la main seulement.
7. Sur les versions Lock Open, vérifiez le bon fonctionnement du verrou dans les positions haute et basse ainsi qu'en ouvrant et en fermant la poignée à fond.
8. Pour les versions standard, ouvrez et fermez la poignée à fond pour vérifier qu'elle est pleinement opérationnelle.
9. Ouvrez la poignée à fond et insérez le cordage dans le boîtier du XX.

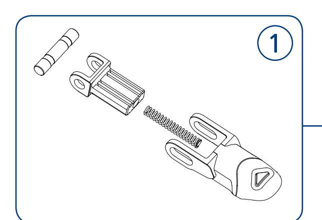
Remplacement du mécanisme de la poignée

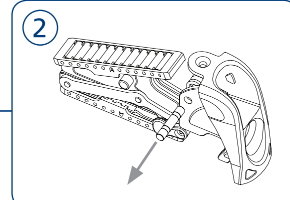
Transformer le bloqueur XX0812 en Lock Open XX0812/L

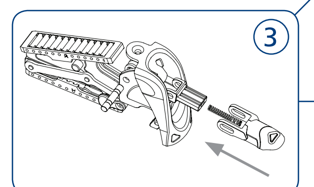
Le bloqueur XX0812 peut être converti en version Lock Open XX0812/L avec le kit XX-LCK.

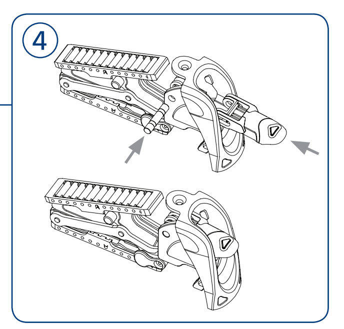
Procédure d'installation :

1. Avant de commencer, vérifiez tous les éléments du kit (schéma 1).
2. Soulevez la poignée de 50 mm pour accéder à la vis Allen M5 qui retient la pièce arrière du bloqueur par le dessus. Retirez cette vis.
3. Tenez le cache arrière sur le dessus, faites pivoter et tirez la pièce vers le haut.
4. Tirez sur l'ensemble cache arrière et mâchoire pour les dégager du boîtier.
5. Retirez l'axe de rotation du verrou (schéma 2).
6. Insérez le ressort du verrou et le support du levier du loquet dans le levier du loquet (schéma 2).
7. Insérez l'ensemble verrou dans le cache arrière depuis l'arrière (schéma 3).
8. Insérez les extrémités des ressorts de la mâchoire dans le support du levier du verrou, de sorte que les bobines des ressorts s'alignent avec les trous du support.
9. Poussez le levier du verrou et le support du levier ensemble, et positionnez le cache arrière de sorte à permettre l'alignement de tous les trous.
10. Pussez les broches dans les trous du cache arrière, le levier du verrou, le support du verrou et les ressorts. Vous entendrez un clic. (Schéma 4).
11. Insérez le bloc mâchoire dans le boîtier du XX.
12. Inclinez le cache arrière vers l'arrière pour positionner les crochets de fixation inférieurs dans le boîtier.
13. Faites pivoter le dessus du cache en place, de niveau avec le boîtier du XX.
14. Insérez les vis Allen M5 sur la surface supérieure qui maintient le cache arrière. Serrez à la main seulement.
15. Vérifiez le bon fonctionnement du verrou dans les positions haute et basse ainsi qu'en ouvrant et en fermant la poignée à fond.
16. Placez le verrou en position haute et faites passer le cordage dans le boîtier du XX.









XX0812 en XX0812/L



Fixation latérale XX0812

Les fixations XX0812/HP et XX0812/HS sont livrées prêtes pour montage latéral.

Retirez les mâchoires (page 21) et fixez au pont au moyen de fixations 5 x M6 x 80mm. Insérez les mâchoires et refermez le bloc arrière. (page 63)

Alignez le cordage sur les moulures d'entrée et de sortie pour un fonctionnement régulier avec un minimum de friction.

Coinceur ZS Aluminium

- Couleurs sur-mesure pour être assorties à la coque, au pont ou au gréement.
- Poignées gravées au nom de chaque cordage.
- Système de largage à distance.

ZS Carbon

- Couleurs sur-mesure pour être assorties à la coque, au pont ou au gréement.
- Poignées gravées au nom de chaque cordage.
- Non peint et prêt à être joint au pont et mât.
- Système de largage à distance.



ZS Open

- Poignées gravées au nom de chaque cordage.
- Option montage lateral mât ou pont disponible.

XX0812

- Couleurs sur-mesure pour être assorties à la coque, au pont ou au gréement.
- Système de largage à distance.
- Poignées gravées au nom de chaque cordage.

Coinceurs ZS Alloy, ZS Carbon et ZS OPEN

Part No.	Product	Description
ZS-JAW08	ZS0810	Mâchoires
ZS-JAW10C	ZS1014C	Mâchoiress*
ZS-JAW10H	ZS1014C	Mâchoires**
ZS-JAW12	ZS1214	Mâchoires*
ZS-JAW12H	ZS1214	Mâchoires**
ZS-JAW16	ZS1618, ZS1618C	Mâchoires
ZS-JAW16H	ZS1618, ZS1618C	Mâchoires**
ZS-JAW18C	ZS1824C	Mâchoires
ZS-SPG08	ZS0810	Ressort
ZS-SPG12	ZS1214, ZS1014C	Ressort
ZS-SPG16	ZS1618, ZS1618C	Ressort
ZS-SPG18C	ZS1824C	Ressort
ZS-MNT0810	ZS0810	Platine de fixation en alliage
ZS-MNT1214	ZS1214	Platine de fixation en alliage
ZS-MNT1618	ZS1618	Platine de fixation en alliage
ZS-MNT1014C	ZS1014C	Platine de fixation en alliage
ZS-MNT1618C	ZS1618C	Platine de fixation en alliage
ZS-MNT1824C	ZS1824C	Platine de fixation en alliage
ZS-RLB ZS-RLB/L	ZS1214, ZS1618 ZS1014C, ZS1618C ZS1014B, ZS1618B ZS1824C, ZS2632C	ZS Remote Lock Back Switch

* Pour cordages avec revêtement en fibres polyester.

** Pour cordages avec revêtement en fibres mélangées.

Pour les pièces du ZS Open, contactez : **spt@spinlock.co.uk**

Bloqueur XX0812

Part No.	Description
XX-KIT	
XX-JAW	Mâchoires
XX-LCK	Kit pour converter XX0812 en XX0812/L
XX-HDLB	Poignée *(noire)*
XX-MLDG	
XX-ROLL	Ensemble de roulement en PEEK™ *(non illustré)*
XX-ROLL+	Ensemble de roulement Torlon *(non illustré)*

Pièces détachées

Pièces détachées

Système de mesure de charges ZS Ropesense

Dispositif simple d'emploi à boucle souple permettant une fixation rapide à n'importe quelle application, pour une mesure rapide des charges.

- Mesure de charge amovible.
- Les charges de conception diffèrent souvent considérablement des charges réelles. ZS Sense Rope apporte aux équipages la capacité de confirmer rapidement et facilement les charges de travail réelles et d'affiner la sélection des équipements de pont et des cordages.
- S'utilise en autonome ou avec les coinceurs ZS Open.
- Mesure de la charge en continu ou en mode « crête ».
- Versions sans fil également disponibles (sans écran à cristaux liquides), qui transmettent directement les données à votre PC via une antenne USB. Les données peuvent être visualisées instantanément sur l'écran sous forme de mesure ou au format graphique.
- Exportation facile vers Excel.
- Précision globale de 0,02 % sur déflexion pleine échelle.
- Imperméabilité à l'eau et à la poussière IP65.

ZS-LC/5	cellule de charge 5 tonnes avec affichage intégré
ZS-LC/10	cellule de charge 10 tonnes avec affichage intégré
ZS-LCW/5	cellule de charge 5 tonnes sans fil et sans affichage. Inclut antenne USB et logiciel PC
ZS-LCW/10	cellule de charge 10 tonnes sans fil et sans affichage. Inclut antenne USB et logiciel PC
ZS-WD	sans fil, affichage pour ZS-LCW/5 et ZS-LCW/10
ZS-LOOP/5*	Boucle d'arrimage souple 5 tonnes
ZS-LOOP/10*	Boucle d'arrimage souple 10 tonnes

Contactez **spt@spinlock.co.uk** pour les unités personnalisées jusqu'à 30 tonnes.

Traitement des cordages RP25

Le RP25 est une nouvelle technique de traitement des surfaces qui protège de manière très efficace vos cordages contre l'abrasion.

Des tests ont montré qu'après application du RP25, la gaine et l'âme des cordages offraient une plus longue durée de vie et une meilleure tenue, sans pour autant perdre en flexibilité.

Un traitement des cordages au RP25 est particulièrement recommandé pour l'utilisation des équipements de maintien de cordage de Spinlock, dans le but d'optimiser les performances en terme de blocage des charges.

Zones où l'efficacité du RP25 a été prouvée : réas de mât, poulies plat-pont, bloqueurs, chariots de génois, lazy jacks, câbles de barre et boutsd'enrouleur. Le RP25 est également un produit idéal pour traiter en surface un cordage sans gaine (âme seule) contre l'effet des rayons UV.

Pour plus d'informations sur le RP25, rendez-vous sur **www.spinlock.co.uk** ou contactez notre bureau Special Projects Team : **spt@spinlock.co.uk**

Special Projects Team et service client

Le bureau d'études spécialisé SPT (Special Projects Team) de Spinlock est capable de vous conseiller sur vos équipements de pont et d'apporter des solutions sur mesure aux architectes, aux constructeurs, aux fabricants de gréement ainsi qu'aux équipages de bateaux très performants.

Notre Special Projects Team peut apporter des solutions concrètes et adaptées à toutes les questions de :

- Platines de montage pour les bloqueurs et coinceurs.
- Boîtes à réas sur-mesure, en carbone ou en aluminium.
- Finitions sur-mesure pour les coinceurs.
- Equipement de pont pour les équipages professionnels.
- Modifications des produits standards pour tout usage spécifique.
- Tests de charges et de cordages.
- Poignées gravées au nom de chaque cordage.

Email: **spt@spinlock.co.uk**

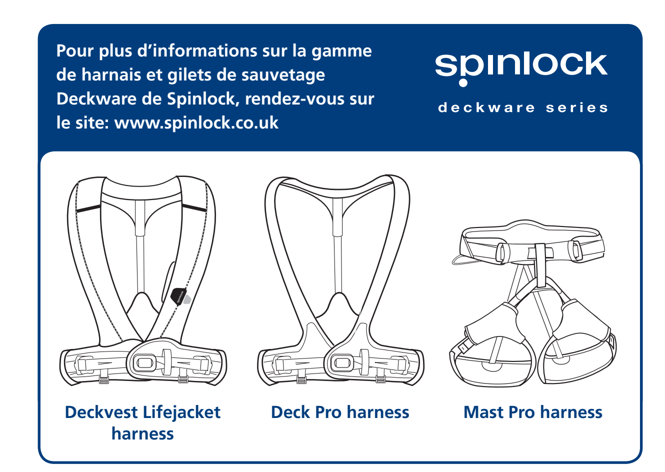
Spinlock Ltd
41 Birmingham Road
Cowes
Isle of Wight
PO31 7BH
United Kingdom

Tel: 44(0)1983 295555
Fax: 44(0)1983 295542

www.spinlock.co.uk
Vous trouverez sur ce site :

- La brochure téléchargeable en 6 langues, qui comprend notamment le poids et les dimensions de chaque produit, et la liste des accessoires.
- Le guide de maintien des charges.
- Les guides d'entretien et de services.
- Les modes d'emploi de chaque produit.
- Les gabarits de perçage et les schémas.
- Les adresses de votre revendeur ou distributeur le plus proche.

Pour plus d'informations sur la gamme de harnais et gilets de sauvetage Deckware de Spinlock, rendez-vous sur le site: www.spinlock.co.uk



Deckvest Lifejacket harness | Deck Pro harness | Mast Pro harness

Special Projects Team

service client